



SKRIPSI

**INSTRUMENT MUSIK *TENNONG KARSIN DIATONIS (TEKATON)*
PRODUKSI CV.CITA KARSINDO**

**ADY ASRI HASAN
1282041053**

**PROGRAM STUDI PENDIDIKAN SENDRATASIK
FAKULTAS SENI DAN DESAIN
UNIVERSITAS NEGERI MAKASSAR
2017**

**INSTRUMENT MUSIK *TENNONG KARSIN DIATONIS (TEKATON)*
PRODUKSI CV.CITA KARSINDO**

SKRIPSI

*Diajukan kepada Fakultas Seni dan Desain
Universitas Negeri Makassar
Sebagai persyaratan guna memperoleh gelar Sarjana Pendidikan*

**ADY ASRI HASAN
1282041053**

**PROGRAM STUDI PENDIDIKAN SENDRATASIK
FAKULTAS SENI DAN DESAIN
UNIVERSITAS NEGERI MAKASSAR
2017**

PENGESAHAN PEMBIMBING

Skripsi dengan judul : Instrumen Musik Tennong Karsin Diatonis (Tckaton)

Produksi Cv. Citra Karsindo

Nama : Ady Asri Hasan

NIM : 1282041053

Program Studi : Pendidikan Sendratasik

Fakultas : Seni dan Desain.

Perguruan Tinggi : Universitas Negeri Makassar

Setelah diperiksa atau diteliti ulang, maka skripsi ini memenuhi persyaratan untuk diujikan.

Makassar, 8 November 2017

Ady Asri Hasan.

DOSEN PEMBIMBING :

1. Khacruddin, S.Sn, M.Pd.
NIP. 19730068 200604 1 002
2. Hamrin Samad, S.Pd, M.Sn.
NIP. 19730202 200801 1 007



HALAMAN PENGESAHAN UJIAN SKRIPSI

Skripsi ini diterima oleh panitia ujian skripsi Fakultas Seni dan Desain Universitas Negeri Makassar dengan **SK. 1937/UN36.21/HK/2017** tanggal 16 oktober 2017 untuk memenuhi salah satu persyaratan akademik guna memperoleh gelar Sarjana Pendidikan pada Program Studi Pendidikan Sendratasik pada hari Senin, 13 November 2017.

Disahkan oleh:



Dekan Fakultas Seni dan Desain

Dr. Nurlina Syahrir, M. Hum
NIP. 19630121 198903 2 001

Panitia Ujian:

- | | | |
|------------------|---------------------------------|---------|
| 1. Ketua | : Dr. Nurlina Syahrir, M. Hum. | (.....) |
| 2. Sekretaris | : Dr. Hj. Heriyati Yatim, M.Pd. | (.....) |
| 3. Pembimbing I | : Khaeruddin, S.Sn, M.Pd. | (.....) |
| 4. Pembimbing II | : Hamrin Samad S.Pd, M.Sn | (.....) |
| 5. Penguji I | : Tony Mulumbot, S. Sn, M. Hum. | (.....) |
| 6. Penguji II | : Faisal , S. Pd, M.Sn | (.....) |

SURAT PERNYATAAN

Yang bertanda tangan dibawah ini

Nama : Ady Asri Hasan
NIM : 1282041053
Tempat/Tanggal Lahir : Barru, 26 September 1994
Program Studi : Pendidikan Sendratasik
Fakultas : Seni dan Desain
Perguruan Tinggi : Universitas Negeri Makassar
Judul Skripsi : Instrument Musik *Tennong Karsin Diatonis*
(*Tekaton*) Produksi Cv. Citra Karsindo.

Menyatakan Bahwa skripsi ini adalah hasil pekerjaan saya dan tidak berisi materi yang dipublikasikan atau ditulis orang lain dan atau telah digunakan sebagai persyaratan penyelesaian studi di perguruan tinggi lain kecuali bagian-bagian tertentu yang saya ambil sebagai acuan. Apabila terbukti pernyataan ini tidak benar, maka akan menjadi tanggung jawab saya sepenuhnya.

Makassar, 13 November 2017

Ady Asri Hasan.

MOTTO

**BELAJAR, BERPIKIR, DAN BERDO'A
ADALAH CARAKU MENCAPAI KESUKSESAN**

ABSTRAK

ADY ASRI HASAN, 2017. *Tekaton* Suatu Kajian Organologi Produksi Cv. Citra Karsindo. Skripsi : Program Studi Pendidikan Sendratasik Fakultas Seni dan Desain Universitas Negeri Makassar.

Penelitian ini adalah penelitian deskriptif kualitatif dengan pendekatan multidisiplin organologi, dan musikologi yang fokus kajiannya adalah produksi dan pemeliharaan alat musik. Metode yang digunakan dalam penelitian ini adalah metode wawancara. Penelitian ini menghasilkan data deskriptif berupa kata-kata tertulis atau lisan dari orang-orang selaku narasumber serta perilaku atau kegiatan yang diamati. Tujuan penelitian ini adalah untuk mengetahui Proses produksi dan pemeliharaan alat musik *tekaton* oleh Cv. Citra Karsindo yang terletak di Kel. Amparita, Kec. Tellu Limpoe Kab. Sidrap. Mulai dari alat dan bahan, proses pembuatan, dan produksi nada. Selain itu penelitian ini juga bertujuan untuk mengetahui bagaimana cara merawat atau melestarikan alat musik *tekaton* agar tetap terjaga kualitas bunyinya. Hasil penelitian tentang *Tekaton* suatu kajian organologi produksi Cv. Citra karsindo : *Tekaton* adalah singkatan dari kata *Tennong Karsin Diatonis*, merupakan alat musik hasil kreativitas dari Karsin kati yang diproduksi oleh Cv.Citra karsindo, dimana alat dan bahan yang digunakan untuk membuat alat ini adalah alat dan bahan yang banyak dijumpai dalam industri mebel lemari dan kusri. Produksi Suara alat musik *tekaton* berasal dari *tuts tekaton* terdiri dari 12 buah potongan balok dengan nada dasar F secara kromatis hingga G oktaf. Pelestarian alat musik *tekaton* khususnya perawatan dan perlindungan terfokus pada pembersihan, penalaan ulang, penggunaan *stik tekaton* yang benar, dan tempat penyimpanan alat musik *tekaton* apabila telah selesai digunakan.. Berdasarkan penelitian tersebut maka disarankan untuk pendataan dan pembelajaran yang baik tentang alat musik yang ada Sulawesi-Selatan agar bisa menjadi aset dimasa yang akan datang. Semua aspek yang terlibat dalam lingkup kesenian di Sulawesi-Selatan hendaknya mendukung penuh Industri-industri yang bergerak dibidang produksi alat musik agar nantinya alat ini tetap terjaga dan tidak hilang dari lingkungan masyarakat Sulawesi-Selatan.

Tekaton merupakan salah satu alat musik hasil produksi Cv.Citra Karsindo yang ada di Sulawesi-Selatan tergolong dalam alat musik *ideophone* yang menggunakan tangga nada diatonis sehingga dapat memainkan lagu-lagu yang universal karena menjangkau semua nadanya.

KATA PENGANTAR

Segala puji dan syukur penulis panjatkan kehadirat Allah SWT atas segala anugerah dan pertolongan-Nya sehinggalah penulis bisa menyelesaikan skripsi ini dengan judul “Instrument Musik *Tennong Karsin Diatonis (Tekaton)* Produksi Cv. Citra Karsindo. Shalawat dan salam terhatur atas junjungan Rasulullah Muhammad SAW beserta keluarga dan para sahabatnya.

Berbagai hambatan dan tantangan dari awal hingga akhir penulisan ini dapat teratasi dengan baik berkat ketabahan, ketekunan, kerja keras, disertai doa dan bantuan dari berbagai pihak, baik bantuan secara material maupun non material. Untuk itu ucapan terima kasih paling istimewa kepada kedua orang tua tercinta, ayahanda tersayang Drs. Hasan Basri dan ibunda tercinta Sahriah Damis S.Pd yang telah mengasuh, merawat, dan membimbing serta senantiasa memberi semangat setiap harinya dalam membimbing penulis menjadi anak yang bijaksana dan menjadi lebih baik. Terstimewa pula kepada saudara-saudariku (Ady Risaldi Hasan dan Aulia Suci Ramadhami Hasan) dan nenek Hj. Rabiah atas segala motivasi, doa dan semangat selama ini. Penulis sungguh banyak melibatkan pihak yang dengan tulus hati membantu penulis mulai dari awal hingga selesainya skripsi ini. Oleh karena itu penulis ingin mengucapkan ungkapan terima kasih yang sebesar-besarnya kepada :

1. Prof. Dr. H. Husain Syam, M.TP., selaku Rektor Universitas Negeri Makassar beserta jajarannya.

2. Dr. Nurlina Syahrir, M.Hum., selaku Dekan Fakultas Seni dan Desain Universitas Negeri Makassar beserta jajarannya.
3. Dr. Hj. Heriyati Yatim, M.Pd, selaku Ketua Prgram studi Pendidikan Sendratasik Fakultas Seni dan Desain Universitas Negeri Makassar.
4. Khaeruddin, S.Sn., M.Pd. selaku dosen pembimbing I
5. Hamrin Samad, S.Pd., M.Sn. selaku dosen pembimbing II
6. Tony Mulumbot, S.Sn.,M.Hum. selaku dosen penguji I
7. Faisal, S.Pd.,M.Sn selaku dosen penguji II
8. Seluruh Dosen di Fakultas Seni dan Desain Universitas Negeri Makassar.
9. Para dewan senior Fakultas Seni dan Desain Universitas Negeri Makassar.
10. Teman-teman BKMF dE art STUDIO Fakultas Seni dan Desain Universitas Negeri Makassar
11. Meike Agustina yang selalu memberi semangat, dorongan, motivasi dan doa.
12. Adik Muh. Hasbi dan keluarga yang telah memfasilitasi selama proses pengambilan data dalam penelitian ini.
13. Pemerintah Daerah Kab. Sidenreng Rappang atas izin penelitian yang telah diberikan
14. Karsin Kati selaku pimpinan Cv. Citra Karsindo sekaligus sebagai narasumber dalam penelitian ini.
15. Nur Syam selaku pembuat alat musik *tekaton*, sekaligus sebagai narasumber dalam penelitian ini.

16. Semua pihak yang tidak sempat penulis sebutkan pada kesempatan ini, terima kasih atas doa dan semangatnya.

Demikian ucapan terima kasih kepada semua pihak yang telah berpartisipasi. Penulis menyadari bahwa manusia adalah mahluk tuhan yang tidak luput dari kesalahan. Oleh karena itu, tentunya skripsi ini tidak lepas dari kekurangan, untuk itu penulis sadar bahwa dibutuhkan kritik dan saran demi perbaikan dan kesempurnaan tulisan ini.

DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL.....	i
PENGESAHAN PEMBIMBING.....	ii
PENGESAHAN UJIAN SKRIPSI.....	iii
SURAT PERNYATAAN.....	iv
MOTTO.....	v
ABSTRAK.....	vi
KATA PENGANTAR.....	vii
DAFTAR ISI.....	x
DAFTAR GAMBAR.....	xii
DAFTAR LAMPIRAN.....	xvi
BAB I. PENDAHULUAN	
A. Latar Belakang.....	1
B. Rumusan Masalah.....	4
C. Tujuan Penelitian.....	4
D. Mamfaat Penelitian.....	5
BAB II. TINJAUAN PUSTAKA DAN KERANGKA PIKIR	
A. Tinjauan Pustaka.....	6
1. Pengertian Organologi	6
2. Pengertian Seni	6
3. Pengertian Proses.....	7
4. Pengertian Musik.....	7
5. Pengertian Musik Tradisional.....	8

6. Pengertian Alat Musik.....	9
7. Pengertian <i>Ideophone</i>	9
8. Tinjauan Sejarah Musik.....	10
B. Kerangka Pikir.....	10

BAB III. METODE PENELITIAN

A. Variabel Penelitian.....	12
B. Desain Penelitian.....	13
C. Definisi Operasional Variabel.....	15
D. Teknik Pengumpulan Data.....	15
1. Studi Pustaka.....	15
2. Observasi	16
3. Wawancara Mendalam.....	16
4. Dokumentasi.....	17
E. Teknik Analisis Data	17
1. Reduksi Data.....	18
2. Penyajian Data.....	18
3. Menarik Kesimpulan	18

BAB IV. HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN.

A. Hasil Penelitian.....	19
B. Pembahasan.....	100

BAB V. KESIMPULAN DAN SARAN

A. Kesimpulan.....	125
B. Saran.....	125

DAFTAR PUSTAKA.....	126
---------------------	-----

LAMPIRAN-LAMPIRAN.....	128
------------------------	-----

DAFTAR GAMBAR

1. Gambar 1. Geregaji mesin.....	21
2. Gambar 2. Geregaji tangan (<i>geregaji aju</i>).....	22
3. Gambar 3. Mesin serut kayu (Mesin ketam).....	23
4. Gambar 4. Ketam manual.....	24
5. Gambar 5. Ketam pembentuk.....	25
6. Gambar 6. Mesin amplas.....	26
7. Gambar 7. Penggaris dan pulpen.....	27
8. Gambar 8. Siku goyang.....	28
9. Gambar 9. Pahat.....	29
10. Gambar 10. Palu.....	30
11. Gambar 11. Parang.....	31
12. Gambar 12. Pisau.....	32
13. Gambar 13. Mesin kompresor.....	33
14. Gambar 14. Tabung penampung udara.....	34
15. Gambar 15. Spoit <i>dico</i> (<i>Spray gun</i>).....	35
16. Gambar 16. Mesin bor.....	36
17. Gambar 17. Mesin bubut.....	37
18. Gambar 18. Rakel dan screen sablon.....	39
19. Gambar 19. Tuner digital.....	40
20. Gambar 20. Papan <i>aju colo</i> atau kayu kenari.....	41
21. Gambar 21. Paku 5 Cm dan 2 Cm.....	42
22. Gambar 22. Lem fox.....	43

23. Gambar 23. Lem korea.....	44
24. Gambar 24. Karet lembaran.....	45
25. Gambar 25. Karpas karet bekas.....	46
26. Gambar 26. Cat warna dasar.....	47
27. Gambar 27. Thinner.....	48
28. Gambar 28. Cat politur.....	49
29. Gambar 29. Cat clear nippon paint.....	50
30. Gambar 30. Cairan M3 dan tinta sablon.....	51
31. Gambar 31. Balok kayu agathis.....	52
32. Gambar 32. Kuas.....	53
33. Gambar 33. Pengeringan balok di rumah produksi Cv. Citra Karsindo.....	55
34. Gambar 34. Proses pengukuran papan kayu kenari.....	57
35. Gambar 35. Proses pemotongan papan kayu kenari menggunakan mesin geregaji.....	58
36. Gambar 36. Proses meratakan papan kayu kenari dengan mesin ketam.....	59
37. Gambar 37. Proses perakitan papan menjadi <i>box tekton</i> dengan menancapkan paku pada tiap sisi papan.....	60
38. Gambar 38. Proses penghalusan <i>box tekton</i> menggunakan mesin amplas.....	62
39. Gambar 39. <i>Kotak box</i> yang telah selesai dirakit.....	63
40. Gambar 40. <i>Kotak box</i> yang telah dicat dasar.....	64
41. Gambar 41. Pengcatan <i>tutup box</i> dan <i>kotak box</i> menggunakan cat politur dan kuas dari karet lembaran.....	65
42. Gambar 42. <i>Kotak box</i> dan <i>tutup box</i> yang telah selesai dicat politur.....	66

43. Gambar 43. Proses penyablonan <i>kotak box</i>	68
44. Gambar 44. Proses menyalakan mesin kompresor dan menghubungkannya ke tabung penampungan udara.....	69
45. Gambar 45. Proses memasukkan cat kedalam wadah pada <i>spary gun</i>	70
46. Gambar 46. Proses cat <i>dico</i> pada <i>kotak box</i> dan <i>tutup box</i>	71
47. Gambar 47. Proses pemansangan karet pengalas padaudukan <i>tuts tekaton</i> ...	72
48. Gambar 48. <i>Box tekaton</i> yang telah selesai dibuat.....	73
49. Gambar 49. Proses pengukuran balok kayu agathis.....	76
50. Gambar 50. Proses pemotongan balok.....	77
51. Gambar 51. Proses Pengetaman.....	78
52. Gambar 52. Hasil pengeboran <i>tuts tekaton</i>	79
53. Gambar 53. Proses penghalusan <i>tuts tekaton</i> oleh peneliti.....	81
54. Gambar 54. Nada <i>tuts tekaton</i> terlalu tinggi.....	82
55. Gambar 55. Nada <i>tuts tekaton</i> terlalu rendah.....	83
56. Gambar 56. Nada <i>tuts tekaton</i> sudah pitch atau pas.....	83
57. Gambar 57. Proses menaikkan nada <i>tuts tekaton</i>	84
58. Gambar 58. Proses menurunkan nada <i>tuts tekaton</i>	85
59. Gambar 59. <i>Tuts tekaton</i> yang telah selesai dibuat.....	86
60. Gambar 60. Proses pengukuran balok untuk membuat <i>stik tekaton</i>	87
61. Gambar 61. Proses pemotongan bolok untuk membuat <i>stik tekaton</i>	88
62. Gambar 62. Proses pemberian tanda dengan pulpen dan penggaris.....	89
63. Gambar 63. Balok kayu agathis yang telah diberi lubang.....	90
64. Gambar 64. Proses pembubutan menggunakan pahat.....	91

65. Gambar 65. Balok yang telah dibubut menjadi <i>stik tekaton</i>	92
66. Gambar 66. Pemotongan karpet karet bekas.....	93
67. Gambar 67. <i>Stik tekaton</i> sebelum dan setelah dicat polotur.....	94

DAFTAR LAMPIRAN

1. Peta Lokasi Penelitian
2. Narasumber Penelitian
3. Rumah Produksi Cv.Citra Karsindo
4. Ruang Kerja Cv. Cita Karsindo
5. Foto Penelitian
6. Persuratan
7. Riwayat Hidup Penulis

BAB I

I. PENDAHULUAN

A. Latar Belakang

Perkembangan musik barat dewasa ini telah sangat pesat pengaruhnya, sehingga mampu melewati batas-batas wilayah dari berbagai suku dan bangsa yang ada di dunia. (Susetyo, 1999: 1). Pengaruh-pengaruh musik itu juga masuk di kawasan Indonesia baik dikalangan seniman maupun di industri musik., Musik tradisional yang merupakan bagian dari identitas setiap suku di Indonesia juga terkena pengaruh dari musik barat. Musik tradisional ini banyak dipengaruhi dari segi konsep, baik dari segi penggarapan musik maupun alat-alat musik yang digunakan.

Sulawesi selatan, daerah yang tergolong kaya akan budaya dan kesenian dikawasan Indonesia timur juga terkena dampak dari pengaruh musik barat, khususnya tangga nada yang awalnya pentatonis akhirnya menjadi diatonis. Alat-alat musik yang ada di Sulawesi Selatan akhirnya ikut juga terkena pengaruh dan mengalami perkembangan baik dari segi nada, harmoni maupun bentuk. Hal ini dikarenakan perusahaan atau pengerajin alat musik yang berada di Sulawesi Selatan lebih terbuka dengan ide gagasan baru dari musik barat yang melahirkan alat-alat musik yang mengalami perkembangan.

Salah satu perusahaan di Sulawesi Selatan yang memproduksi alat musik adalah Cv Citra Karsindo. Cv Citra Karsindo adalah sebuah badan usaha yang bergerak dalam pemasaran alat musik tradisional Alat musik tra

disional yang dipasarkan adalah alat musik yang telah mengalami sedikit perubahan baik dari segi bentuk nada dan ukurannya. Alat musik yang diproduksi dan dipasarkan yaitu *tekaton*, *kitoka*, dan, *gesoka*. Semua alat musik ini adalah alat musik yang mengalami perubahan dari bentuk awalnya. Cv Citra Karsindo sangat ketat dalam memasarkan alat-alat musiknya, sehingga pemilik CV ini yaitu Karsin Kati memberikan perlindungan undang – undang hak cipta terhadap seluruh alat yang dibuatnya, sehingga alatnya tidak diproduksi oleh orang atau perusahaan lain. Cv Citra Karsindo memproduksi seluruh alat-alat yang dibuat di Kelurahan Amparita, Kecamatan Tellu Limpoe Kabupaten Sidrap, Seluruh bahan baku dan Sumber daya manusia yang membuat alat musik ini berasal dari daerah tersebut, namun dalam pemasarannya Cv Citra Karsindo berpusat di kota Makassar.

Tekaton salah satu alat yang diproduksi merupakan alat musik *ideophone* yaitu alat musik yang sumber bunyinya berasal dari alat musik itu sendiri. *Tekaton* merupakan alat musik yang dimainkan dengan cara di Tabuh . alat musik ini menyerupai alat musik *kolintang* yang berada di Minahasa Sulawesi Utara dan *Gambang* di Jawa. *Tekaton* merupakan singkatan dari *Tennong Kasrin Diatonis*, yang merupakan bentuk perkembangan dari alat musik tradisional *Tennong* yang berasal dari Kabupaten Pangkep, yang terbuat dari bilah kayu. *Tekaton* digunakan pada pertunjukan-pertunjukan musik dan tari, dan banyak digunakan sanggar seni di daerah dan sekolah-sekolah. Karena wilayah nada yang luas akhirnya banyak seniman-seniman yang tertarik menggunakan alat ini dibandingkan alat musik *Tennong*.

Alat musik *Tekaton* apabila dilihat dari segi bentuk sudah sangat berbeda dengan alat musik tradisional *Tennong*. Dalam kajian organologi yang mempelajari tentang instrument musik nantinya dapat menjelaskan dan memberikan informasi tentang proses pembuatan, alat dan bahan yang digunakan untuk membuat, dan ukuran alat musik ini sendiri hingga hasil produksi nada atau suaranya, Serta bagaimana cara pelestarian dan perawatan alat musik ini agar tetap awet dan bias bersaing dengan alat-alat musik modern di zaman sekarang ini.

Beranjak dari uraian di atas, peneliti merasa tertarik untuk menggali lebih jauh mengenai alat musik *Tekaton*, baik mengenai proses pembuatannya maupun pelestarian alat musik ini sehingga mampu memberikan informasi kepada masyarakat khususnya di Sulawesi Selatan tentang alat musik *Tekaton*,

Berdasarkan uraian tersebut maka dibuatlah penelitian yang berjudul: **Instrument Musik *Tennong Karsin Diatonis* (Tekaton) Produksi Cv Citra Karsindo**. Dengan rumusan masalah sebagai berikut :

B. Rumusan Masalah

Berdasarkan penjelasan dari latar belakang masalah maka Rumusan Masalah yang dapat timbul adalah sebagai berikut :

1. Bagaimanakah proses pembuatan alat musik *Tekaton* Cv Citra Karsindo?
2. Bagaimanakah cara pelestarian alat musik *Tekaton* yang dibuat oleh Cv Citra Karsindo ?

C. Tujuan Penelitian

Tujuan penelitian adalah hal yang ingin dituju oleh seorang peneliti dalam melakukan penelitian. Berdasarkan uraian dari rumusan masalah diatas maka tujuan penelitian sebaiknya mampu untuk mendapatkan data yang jelas, dan benar tentang alat musik *Tekaton* yang dibuat oleh Cv. Citra Karsindo .adapun tujuan penelitannya adalah sebagai berikut :

1. Meneliti proses pembuatan alat musik *Tekaton* Cv Citra Karsindo.
2. Meneliti cara Pelestarian alat musik *Tekaton* yang di buat oleh Cv Citra Karsindo.

D. Mamfaat Penelitian

Berdasarkan uraian dari tujuan penelitian maka mamfaat yang diharapkan dari peneliti adalah :

1. Pengembangan ilmu pengetahuan khususnya dibidang musik baik tradisional maupun modern
2. Menjadi referensi dan literatur dalam memperluas wawasan mahasiswa, masyarakat dan yang terkait mengenai Perkembangan alat musik tradisional di sulawesi selatan.
3. Memperkenalkan kepada Masyarakat dan seniman seniman bahwa banyak alat musik berkembang yang baik dan cocok untuk bidang akademisi dan praktek seni.
4. Sebagai bahan acuan untuk peneliti peneliti selanjutnya untuk melengkapi kekurangan dari tulisan ini sesuai dengan judul tersebut.

BAB II

II . TINJAUAN PUSTAKA DAN KERANGKA PIKIR

A. Tinjauan Pustaka

Tinjauan Pustaka berisikan teori-teori yang sifatnya berkesuaian dan mendukung dengan uraian tentang apa yang menjadi bahan pembahasan pada variabel penelitian. Berikut ini adalah beberapa pengertian, pendapat para ahli dan pernyataan yang dianggap sesuai dengan penelitian ini :

1. Pengertian Organologi

Sri Hendarto (2011 : 15) dalam bukunya organologi Akustika Musik I dan II bahwa, organologi pada hakekatnya adalah pengetahuan yang mempelajari tentang alat-alat musik, baik dilihat dari segi bentuk, suara, cara memainkan, konteksnya dalam kehidupan manusia dan kedudukan alat musik tersebut pada sebuah ensambel, dan bagaimana sejarah dan perkembangan dari alat musik itu.

2. Pengertian Seni

Sudjoko mengatakan bahwa seni adalah pekerjaan yang unik, yang memerlukan kemahiran khusus, memberikan kepuasan kepada pelakunya dan tidak setiap orang dapat melakukannya (Bastomi 1990 : 7). Kecendrungan orang memberikan sebutan seni pada kegiatan atau benda jika ia rasa bahwa hal itu mendatangkan perasaan enak, senang, atau bahkan indah dipandang atau aneh. Perasaan seperti itu wajar sebab tanda

tanda seni antara lain menyenangkan, indah atau aneh. Aneh yang ada pada seni mengandung maksud bahwa sesuatu itu lain daripada yang telah biasa ada, dalam arti sesuatu itu masih baru. Demikian pula dengan menyenangkan dan yang indah belum tentu seni. Pengertian baru pada seni bahwa, seni merupakan hasil kreativitas penciptanya yang terwujud dalam bentuk kreasi dari hasil pengolahan yang kreatif.

3. Proses

Berdasarkan Kamus Besar Bahasa Indonesia Proses adalah urutan suatu peristiwa yang semakin lama semakin meningkat atau semakin menurun ; rangkaian tindakan perbuatan atau pengolahan yang menghasilkan produk tertentu. (Chulsum, 2006 : 549).

4. Pengertian Musik

Musik adalah Perwujudan isi batin seniman lewat suara atau bunyi-bunyian. Dapat secara langsung dari suara manusia (Vokal) dan juga dari Alat Musik (Instrumental). Ada tiga unsur penting yang saling berkaitan dalam seni musik yakni : melodi, rhytem (ritme) , dan harmoni. Ketiga unsur ini lebih lengkap bila ditambah warna suara (Tone Colour) dan dinamika untuk menentukan ekspresi. Apabila kelima unsur tersebut terangkai dalam suatu kesatuan yang harmonis akan memberikan suatu rasa nikmat secara sempurna (Wahid, 2013 : 23).

Menurut Pythagoras, filsuf Yunani, ahli matematika dan ilmu pengetahuan, mengajarkan bahwa musik bukan sekedar “hadiah” (bakat). Menurutnya Musik Terjadi karena akal budi manusia dalam bentuk teori-teori dan ide yang konseptual. Ajaran Pythagoras yang mencoba menerangkan musik secara kosmologi dan matematis itu tetap relevan pada zaman kita yang modern ini. Artinya bahwa musik bukan sekedar emosi atau rasa akan tetapi juga rasio atau akal budi (Hardjana, 1983 : 7). Sejalan dengan pemikiran Pythagoras menurut Immanuel Kant keindahan musik sebagai hasil karya manusia merupakan bahasa ekspresi yang masih harus diterjemahkan. Sehingga bagi Kant musik tidak cukup diterangkan hanya melalui emosi (Susantina, 2004 : 40).

5. Musik Tradisional

Musik Tradisi adalah musik yang hidup dimasyarakat secara turun temurun, dipertahankan sebagai sarana hiburan. Tiga komponen yang saling memengaruhi diantaranya seniman, musik itu sendiri, dan masyarakat penikmatnya. Sedangkan maksudnya untuk mempersatukan persepsi antara pemikiran seniman dan masyarakat tentang usaha bersama dalam mengembangkan dan melestarikan seni musik tradisional.

Musik tradisional rakyat merupakan musik daerah yang lahir dan diolah oleh masyarakat pedesaan, hidup dan berkembang di tengah-tengah rakyat, disukai rakyat biasa, dan tersebar sampai ke rakyat jelata. Musik rakyat menyebar secara alami serta disampaikan secara lisan dan turun

temurun sehingga menjadi sebuah tradisi yang tidak dapat dipisahkan dari kebudayaan masyarakatnya (Adi, 2012 : 2).

6. Alat Musik

Lund dalam (Djohan, 2010 : 10,11) Salah satu media sebagai hasil interaksi manusia dengan lingkungannya adalah alat-alat bunyi. Sumber bunyi ada di lingkungan alam yang kemudian di mamfaatkan oleh manusia dengan membuat benda-benda untuk menyalurkan sumber bunyi yang dibutuhkan, benda-benda itulah kemudian dinamakan alat musik. Tidak ada suatu kebudayaan yang tidak mengenal alat musik sehingga musik merupakan unsur kebudayaan yang bersifat universal.

7. Pengertian *Ideophone*

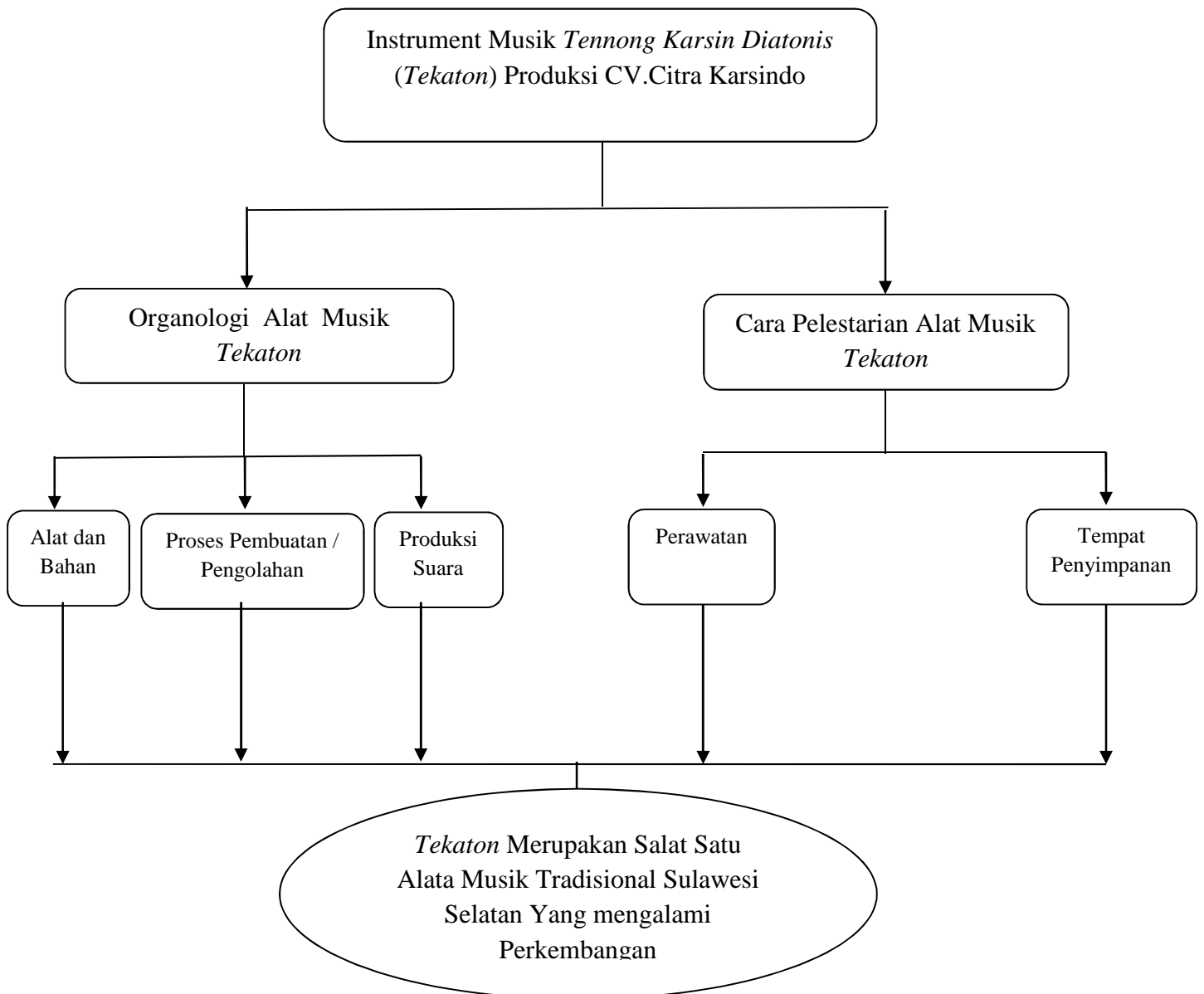
Ideophone yaitu alat musik yang sumber bunyinya berasal dari alat musik itu sendiri (Soeharto, 1986 : 52). Menurut Sach dan Hornbostel dalam (Hendarto, 2011 : 5) *Ideophone* yang dipukul langsung, dimana si pemain menggerakkan pukulan tersebut baik secara mekanik, atau dengan alat pemukul, atau secara keyboard atau dengan menarik tali elastic dan menimbulkan pukulan. Pokoknya si pemain bergerak baik dengan alat maupun tidak menimbulkan akibat pukulan, instrumentnya sendiri memang disediakan untuk menerima pukulan.

8. Tinjauan Sejarah Musik

Suatu bangsa tidak akan puas dengan musik yang telah dimiliki. Mereka selalu mencari kemungkinan-kemungkinan baru untuk dikembangkan. Berbagai alat (instrument) baik vocal maupun instrumental *dicoba* untuk mencurahkan ekspresi musikalnya. Hal inilah yang mengakibatkan musik selalu mengalami perkembangan (Purwidodo, 1983 : 1).

B. Kerangka Pikir

Berdasarkan rumusan masalah serta acuan konsep teori yang telah dipaparkan melahirkan tinjauan tentang berbagai aspek terhadap judul penelitian dalam hal ini tinjauan Organologi tentang *Tekaton* , maka dibuat kerangka pikir dalam bentuk skema sebagai berikut:



Skema 1. Kerangka Pikir

BAB III

III. METODE PENELITIAN

Dalam penelitian ini, penulis menggunakan metode penelitian kualitatif dalam bentuk deskriptif. Penelitian dengan pendekatan kualitatif menekankan analisis proses dari proses berfikir secara induktif yang berkaitan dengan dinamika hubungan antara fenomena yang diamati, dan senantiasa menggunakan logika ilmiah. Penelitian kualitatif tidak berarti tanpa menggunakan dukungan dari data kuantitatif, tetapi lebih ditekankan pada kedalaman berfikir formal dari peneliti dalam menjawab permasalahan yang dihadapi. Penelitian kualitatif bertujuan mengembangkan konsep sensitivitas pada masalah yang dihadapi, menerangkan realitas yang berkaitan dengan penelusuran teori dari bawah (*grounded theory*) dan mengembangkan pemahaman akan satu atau lebih dari fenomena yang dihadapi. Penelitian kualitatif merupakan metode penelitian yang digunakan dalam mengungkap permasalahan dalam kehidupan kerja organisasi pemerintah, swasta, kemasyarakatan, kepemudaan, perempuan, olahraga, seni dan budaya. Sehingga dapat dijadikan suatu kebijakan untuk dilaksanakan demi kesejahteraan bersama (Gunawan, 2013 : 80).

A. Variabel Penelitian

Variabel dalam penelitian adalah variasi merupakan unsur objek dalam penelitian yang berkaitan dan dilakukan untuk memperoleh data tentang Proses pembuatan dan Pelestarian Alat Musik *Tekaton*. Dengan demikian, maka dalam penelitian ini terdapat beberapa variabel yang akan diteliti, meliputi :

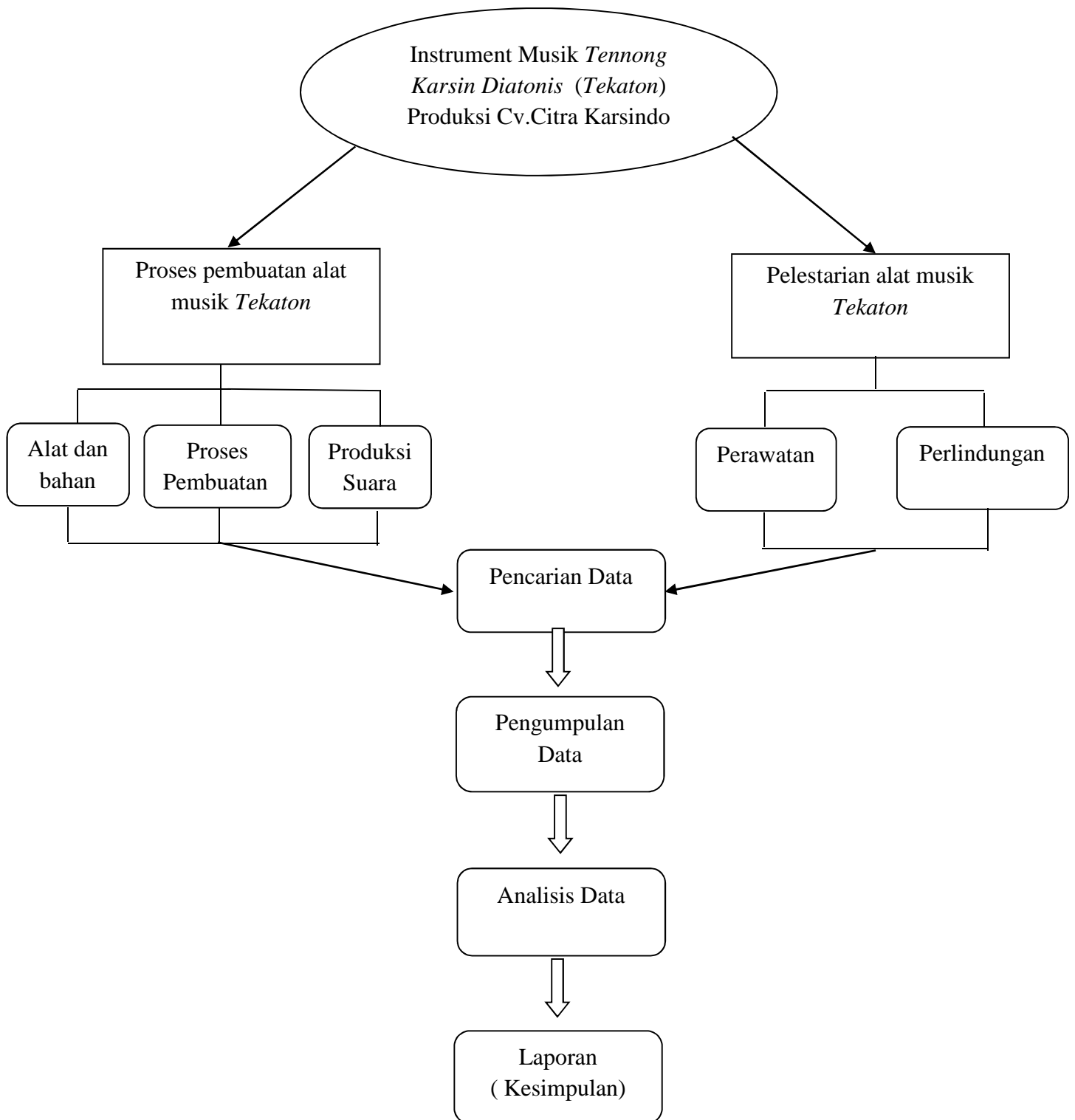
- a. Proses Pembuatan Alat Musik *Tekaton* Cv. Citra Karsindo.
- b. Cara Pelestarian Alat Musik *Tekaton* yang dibuat oleh Cv. Citra Karsindo.

B. Desain Penelitian

Untuk memperoleh data dan informasi yang diperlukan, maka ditempuh langkah-langkah penelitian sebagai berikut :

- a. Studi Pustaka untuk memperoleh data teoritis yang mendukung penelitian ini, yaitu dengan cara menelaah literatur yang relevan dengan masalah yang diteliti.
- b. Studi Lapangan dilakukan dengan cara mengunjungi lokasi penelitian untuk mengadakan wawancara secara langsung dengan seniman, tokoh masyarakat dan budayawan setempat yang memahami permasalahan penelitian ini.
- c. Dokumentasi, meneliti dan mencari bahan-bahan dokumentasi untuk keperluan analisis data.
- d. Data yang diperoleh dicatat dalam format pengamatan atau catatan lapangan.

Berdasarkan Kerangka Pikir yang telah dibuat maka desain penelitian yang digunakan oleh penulis adalah desain penelitian kualitatif yang dapat disusun sebagai berikut :



Skema 2. Desain Penelitian

C. Defenisi Operasional Variabel

Pembahasan Variabel yang telah dikemukakan mengenai variabel-variabel yang akan diamati agar tercapai tujuan yang diharapkan dalam pelaksanaan penelitian, maka pendefenisian tentang maksud-maksud variabel penelitian sangat penting dijelaskan untuk menghindari kekeliruan dan salah penafsiran. Adapun Defenisi operasional yang dimaksud adalah :

1. Proses pembuatan alat musik *Tekaton* dilihat dari segi Alat dan bahan ,Pengolahan Bahan, dan Produksi Suara.
2. Pelestarian alat musik *Tekaton*, dilihat dari cara perawatan dan tempat penyimpanannya.

D. Teknik Pengumpulan Data

Sesuai dengan tujuan penelitian yang telah dikemukakan diawal, maka data yang dikumpulkan adalah data dan informasi mengenai “Proses pembuatan dan cara pelestarian alat musik *Tekatona* yang dibuat oleh Cv.Citra Karsindo . Oleh karena itu dalam upaya pengumpulan data dan informasi dalam penelitian ini, dilakukan menggunakan teknik sebagai berikut :

1. Studi Pustaka

Penelitian ini dilakukan dengan mempelajari dan menelaah literatur yang berkaitan dengan topik penelitian atau masalah yang akan diteliti. Hal ini perlu dilakukan untuk memperoleh landasan teori yang digunakan dalam penelitian ini. Studi kepustakaan merupakan suatu kegiatan yang tidak bisa

lepas dari sebuah penelitian. Karena dapat mendukung dan memperoleh informasi tentang penelitian-penelitian sejenis atau yang ada kaitannya dengan penelitiannya.

2. Observasi

Metode Observasi adalah metode yang digunakan untuk mengamati sesuatu, seseorang, suatu lingkungan, atau situasi secara tajam dan mencatatnya secara akurat dalam beberapa cara. (Rohidi, 2012 : 182).

Observasi dalam penelitian ini dilakukan untuk menjangkau data tentang Proses pembuatan dan pelestarian alat musik *Tekaton*. Kegiatan observasi ini dilakukan melalui proses pengamatan video pertunjukan pementasan ansambel musik yang menggunakan *Tekaton*, sebagai salah satu alat musik dalam pertunjukan tersebut.

3. Wawancara Mendalam

Metode ini dilakukan dalam bentuk tanya jawab secara langsung dengan narasumber guna memperoleh informasi atau data yang akurat. Wawancara langsung dengan orang sebagai sumber data, tanpa perantara baik tentang dirinya atau segala sesuatu yang berhubungan dengan dirinya untuk pengambilan data. Responden yang diwawancarai dalam penelitian ini adalah Karsin Kati dan Nur syam..

4. Dokumentasi

Menurut Bugin (dalam Gunawan, 2013:177) Teknik dokumenstasi adalah salah satu metode pengumpulan data yang digunakan dalam penelitian sosial untuk menelusuri data histori.

Teknik dokumentasi ini dilakukan oleh peneliti sebagai sumber pengumpulan data yang dilakukan dilapangan sebagai bukti fisik yang berkaitan dengan objek yang diteliti berupa video, foto-foto pementasan dan dokumen lainnya. Pengumpulan data ini bertujuan untuk mencocokkan data-data yang didapat dari observasi dan wawancara dengan data-data tersebut yang sudah ada.

E. Teknik Analisis Data

Teknik analisi data merupakan salah satu metode untuk mengetahui kejelasan tentang sesuatu hal yang ingin diketahui. Menurut spradley (dalam Gunawan, 2013 : 210) Analisis data adalah pencarian atau pelacakan pola-pola. Analisis data kualitatif adalah pengujian sistematis dari sesuatu untuk menetapkan bagian-bagiannya, hubungan antara kajian, dan hubungannya terhadap keseluruhannya.

Teknik analisis data dalam penelitian ini yaitu dimulai dengan cara mengumpulkan dan mengklasifikasikan data-data yang diperoleh. Data yang diperoleh melalui observasi, Wawancara, dokumentasi maupun keputusan dianalisis dengan tahap sebagai berikut :

a. Reduksi data

Didalam reduksi data diperoleh dari hasil observasi, wawancara dan kemudian disesuaikan dengan objek kajian. Dalam hal ini peneliti melakukan proses pemfokusan dan penyederhanaan data dari hasil wawancara, yang disesuaikan berdasarkan fokus permasalahan yang telah ditetapkan.

b. Penyajian data

Penyajian data merupakan kumpulan informasi-informasi yang diperoleh dari hasil wawancara tentang Proses pembuatan dan Pelestarian alat musik *Tekaton* Yang kemudian disajikan secara deskriptif. Sajian data merupakan kalimat yang disusun secara logis dan sistematis, sehingga bila dibaca mudah untuk dipahami.

c. Menarik Kesimpulan

Langkah ini bertujuan untuk mengadakan pemagnaan data yang telah diperoleh dari hasil reduksi dan penyajian data untuk menarik hal-hal yang khusus sehingga dapat ditarik kesimpulan yang bermakna. Tahap ini merupakan tahap akhir dalam menganalisis hasil penelitian. Oleh karena itu, perlu adanya penelusuran akhir sebagai langkah pemantapan seperti mengkaji kembali data yang diperoleh.

BAB IV

HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

A. Hasil Penelitian Instrument musik *tennong karsin diatonis (Tekaton)* produksi Cv. Citra Karsindo.

Pada bab ini disajikan hasil penelitian berikut pembahasan mengenai Instrument musik *tennong karsin diatonis (tekaton)* produksi Cv. Citra Karsindo. Hasil penelitian menyajikan data-data yang diperoleh dari hasil penelitian melalui observasi di lapangan, wawancara terhadap narasumber, dan refrensi yang sesuai dengan tujuan penelitian.

Kajian dalam penelitian ini mencakup: Proses pembuatan alat musik *tekaton* dan cara pelestarian alat musik *tekaton*. Berikut ini adalah hasil penelitian dan pembahasan akan disajikan:

1. Proses Pembuatan alat musik *tekaton* produksi Cv. Citra Karsindo

Alat musik *tekaton* adalah alat musik yang diproduksi oleh Cv. Citra Karsindo. Cv. Citra Karsindo adalah sebuah badan usaha yang bergerak dalam produksi alat musik tradisional di Sulawesi Selatan. Alat musik yang dipasarkan adalah alat musik yang telah mengalami sedikit perubahan baik dari segi bentuk nada dan ukurannya. Alat musik yang diproduksi dan dipasarkan ada tiga yaitu *tekaton*, *kitoka*, dan, *gesoka*. Semua alat musik ini adalah alat musik yang mengalami perubahan dari bentuk awalnya. Cv. Citra Karsindo sangat ketat dalam memasarkan alat-alat musiknya karena setiap hasil produksi dalam perusahaan ini telah dilindungi oleh undang-undang, sehingga alatnya

tidak diproduksi oleh orang atau perusahaan lain. Direktur Cv Citra Karsindo bernama Karsin Kati merupakan salah seorang pemerhati kesenian yang ada di Sulawesi Selatan. Karsin Kati bekerja di Dinas Pariwisata Provinsi Sulawesi Selatan dibidang taman budaya. Seluruh alat-alat Cv. Citra Karsind dibuat di Kelurahan Amparita, Kecamatan Tellu Limpoe Kabupaten Sidrap. bahan baku dan sumber daya manusia yang membuat alat musik ini berasal dari daerah tersebut, namun dalam pemasarannya Cv Citra Karsindo berpusat di Kota Makassar. Dalam proses pembuatan alat musik ini tentu memperhatikan beberapa aspek. Dalam pembahasan ini dibatasi dalam tiga aspek yaitu alat dan bahan, proses pembuatan atau pengolahan dan produksi suara.

a. Alat dan bahan dalam produksi alat musik *tekaton*

Sebelum membuat *tekaton*, terlebih dahulu kita harus mengetahui apa-apa saja alat dan bahan yang harus digunakan, berdasarkan hasil pengamatan dan wawancara yang dilakukan peneliti di rumah produksi Cv. Citra Karsindo pada Hari, Rabu 21 Desember 2016 pada pukul 13.00 WITA, alat dan bahan yang digunakan adalah sebagai berikut :

1. Geregaji Mesin

Geregaji Mesin adalah alat yang digunakan untuk memotong bahan-bahan pada proses pembuatan alat musik *tekaton* utamanya bahan yang terbuat dari kayu. geregaji mesin yang digunakan

bermerk Maktek dengan daya listrik 2000 Watt. Dalam penelitian ini alat tersebut digunakan untuk memotong dan membelah papan *Aju Colo'* dan balok kayu Agathis. yang perlu diperhatikan dalam proses pemotongan adalah tehnik memotong balok dan kayu yaitu saat gregaji mesin menyala, bagian belakang gregaji ini diangkat sedikit keatas sehingga yang memakan bahan pertama kali adalah gigi mesin bagian depan, kemudian mesin didorong perlahan ke depan dan mesin diturunkan perlahan-lahan hingga semua gigi mesin memakan bahan hingga bahan tersebut terpotong. Mesin ini memotong dengan tekanan yang kuat sehingga dibutuhkan tenaga yang besar untuk memegang mesin dan ketelitian pada mata agar bahan yang dipotong menjadi lurus sesuai dengan garis potong yang dibuat menggunakan penggaris dan pensil pada papan dan balok.



Gambar 1. Geregaji mesin

(Dokumentasi Ady Asri Hasan, 21 Desember 2016 di Rumah
Produksi Cv. Citra Karsindo, Iphone 5G)

2. Geregaji Tangan (*Garagaji Aju*)

Geregaji tangan digunakan untuk memotong balok kayu agathis yang telah dipotong terlebih dahulu oleh geregaji mesin, dengan kata lain geregaji tangan ini digunakan untuk memotong bahan yang kecil dan tidak dijangkau geregaji mesin. Geregaji ini disebut juga, *Garagaji Aju* yang artinya Geregaji kayu merupakan bahasa bugis daerah setempat di Kecamatan Amparita Kabupaten Sidrap. Dalam menggunakan geregaji ini yang perlu diperhatikan adalah tehnik pemotongan yaitu pada saat memotong balok kayu Agathis, geregaji digoyangkan secara vertikal di tepi balok hingga bagian balok selesai terpotong tujuannya agar potongan bahan menjadi lurus sesuai dengan tanda yang telah ditulis menggunakan pulpen.



Gambar 2. Geregaji Tangan (*Geregaji Aju*)
(*Dokumentasi Ady Asri Hasan, 21 Desember 2016 di Rumah
Produksi Cv. Citra Karsindo, Iphone 5G*).

3. Mesin serut kayu (Mesin ketam)

Mesin serut kayu atau mesin ketam dalam proses pembuatan alat musik *tekaton* digunakan untuk meratakan atau menyerut bagian papan yang telah dipotong oleh gergaji mesin sebelumnya. Mesin ini berdaya listrik 450 Watt dengan panjang kabel 1,5 Meter. Menurut Narasuber II pada saat menggunakan mesin ini yang perlu diperhatikan adalah tehnik menggunakan mesin yaitu mesin diarahkan keatas papan yang ingin diratakan kemudian didorong secara horizontal kedepan dibagian yang ingin diratakan, pada saat mendorong hendaknya papan dan balok dipegang dengan kuat karena tekanan dari mesin dapat membuat arah mesin serut berubah dan tidak sesuai dengan bagian yang ingin diserut.



Gambar 3. Mesin Serut Kayu (Ketam Mesin)
(Dokumentasi Ady Asri Hasan, 21 Desember 2016 di Rumah
Produksi Cv. Citra Karsindo, Iphone 5G).

4. Ketam Manual

Ketam manual pada dasarnya sama dengan mesin ketam yaitu digunakan untuk meratakan, ketam manual dalam pembuatan alat musik *tekaton* digunakan untuk meratakan balok yang telah dipotong yang nantinya menjadi bilah *tekaton*., alat ini digunakan dengan cara didorong secara horizontal ke depan sehingga mata pisau yang ada dibagian bawah alat memakan bahan yang ingin diratakan. Panjang alat ini adalah 35 Cm memiliki lubang pada bagian tengah yang nantinya merupakan tempat keluarnya serutan-serutan kayu.



Gambar 4. Ketam Manual

*(Dokumentasi Ady Asri Hasan, 21 Desember 2016 di Rumah
Produksi Cv. Citra Karsindo, Iphone 5G).*

5. Ketam Pembentuk.

Ketam pembentuk dalam proses pembuatan alat musik *tekaton* digunakan untuk menyerut bagian tengah bilah *tekaton* tujuannya untuk melaraskan atau menala nada pada bilah *tekaton*. apabila nada bilahnya tinggi maka akan direndahkan dengan menyerut bagian tengah belakang bilah *tekaton* hingga bagian tersebut berbentuk cekung. Alat ini panjangnya 32 Cm memiliki mata pisau pada bagian bawahnya yang menyerut dan menipiskan bagian bawah bilah *tekaton*. Yang perlu diperhatikan pada saat menggunakan alat ini adalah tekanan yang digunakan dalam menyerut bilah *tekaton* karena tujuannya adalah untuk melaraskan atau menala nada pada bilah maka perlu kehati-hatian agar nada yang diinginkan bisa sesuai.



Gambar 5. Ketam pembentuk

(Dokumentasi Ady Asri Hasan, 21 Desember 2016 di Rumah
Produksi Cv. Citra Karsindo, Iphone 5G).

6. Mesin Amplas

Mesin amplas dalam penelitian ini digunakan untuk menghaluskan permukaan papan dan balok yang telah dipotong sebelumnya. Mesin ini berdaya listrik 150 Watt dan memiliki tekanan yang kuat. Cara menggunakan mesin ini yaitu mesin pertama-tama diyalakan dengan menekan tombol on dibagian depan mesin kemudian mengarahkannya ke permukaan papan dan balok yang ingin dihaluskan, tekanan yang diberikan juga harus dipertimbangkan kekuatannya agar bagian yang dihaluskan nantinya tidak terlalu tipis dan sesuai dengan yang diinginkan karena apabila pada saat proses penghalusan bilah *tekaton* terlalu ditipiskan, hal itu dapat mengakibatkan nada bilah menjadi tidak pas lagi.



Gambar 6. Mesin amplas

(Dokumentasi Ady Asri Hasan, 21 Desember 2016 di Rumah
Produksi Cv. Citra Karsindo, Iphone 5G).

7. Penggaris dan Pulpen

Penggaris pada dasarnya digunakan untuk mengukur, sedangkan pulpen digunakan untuk menulis. Dalam proses penelitian ini penggaris dan pulpen selalu digunakan bersama-sama. Penggaris dan pulpen digunakan untuk mengukur dan memberi tanda berupa garis lurus yang berfungsi sebagai garis potongan pada papan *aju colo'* dan balok kayu agathis sebelum diolah menggunakan mesin gergaji agar potongan bahan menjadi lurus. Penggaris yang digunakan oleh narasumber adalah penggaris yang panjangnya 100 Cm sedangkan pulpen yang digunakan adalah pulpen berwarna hitam.



Gambar 7. Penggaris dan pulpen

(Dokumentasi Ady Asri Hasan, 21 Desember 2016 di Rumah
Produksi Cv. Citra Karsindo, Iphone 5G).

8. Siku Goyang

Alat ini berukuran 30 x 30 Cm, dalam proses pembuatan bilah *tekaton* yaitu siku goyang digunakan untuk mengukur sisi bilah *tekaton* agar semua sudut pada sisi bilah menjadi sama besar. alat ini pada dasarnya sama dengan siku ukir, namun ujung sikunya dapat digoyangkang untuk membentuk sudut yang diinginkan. Dalam pembuatan bilah *tekaton* bentuk sudut yang digunakan adalah segitiga siku-siku dan bentuk bilah *tekaton* adalah trapesium.



Gambar 8. Siku goyang

(Dokumentasi Ady Asri Hasan, 21 Desember 2016 di Rumah Produksi Cv. Citra Karsindo, Iphone 5G).

9. Pahat

Pahat yang digunakan dalam penelitian ini adalah pahat kayu berukuran 25 Cm yang digunakan untuk mengupas dan mengikis

balok yang terpasang pada mesin bubut hingga berbentuk *stick tekaton*. pahat ini memiliki mata yang tajam dengan ujungnya yang runcing. menurut narasumber dalam proses pembuatan *stick tekaton* hendaknya memperhatikan tekanan pahat yang diberikan pada saat balok berputar dimesin bubut agar bentuk *stick* yang bulat bisa sesuai dengan yang diinginkan.



Gambar 9. Pahat

(Dokumentasi Ady Asri Hasan, 21 Desember 2016 di Rumah Produksi Cv. Citra Karsindo, Iphone 5G).

10. Palu

Palu yang digunakan dalam penelitian ini adalah palu berukuran 32 Cm dengan mata palu berbentuk kotak lonjong, digunakan untuk memberi tumbukan atau memakui papan *Aju Colo'* yang telah dipotong dan dihaluskan kemudian dirangkai antara papan yang satu dengan yang lain berbentuk trapesium yang merupakan bentuk dari

box tekaton dan memberi paku pada *box* yang menjadi dudukan Bilah *tekaton* nantinya. Dalam proses penggunaannya palu ini menumbuk 2 jenis paku yaitu paku 2 Cm untuk membuat *Box tekaton* dan paku 5 Cm sebagai dudukan Bilah *tekaton*.



Gambar 10. Palu

(Dokumentasi Ady Asri Hasan, 21 Desember 2016 di Rumah
Produksi Cv. Citra Karsindo, Iphone 5G).

11. Parang.

Parang dalam penelitian ini digunakan dalam proses penalaan nada pada bilah *tekaton* yaitu dengan mengikis bagian ujung bawah bilah hingga berbentuk sedikit lancip . Parang berukuran 45 Cm ini haruslah parang yang tajam agar parang dapat mengikis bilah *tekaton* dengan mudah, untuk menajamkannya terlebih dahulu parang diasah

dengan *batu asa* kemudian setelah tajam barulah parang dapat digunakan. pada saat proses penalaan nada, bilah *tekaton* ditegakkan secara vertikal kemudian bagian ujung bilah *tekaton* dikikis sedikit demi sedikit menggunakan parang lalu bilah kembali ditala atau dilaraskan menggunakan *Tuner digital* hingga nada yang diinginkan menjadi pas.



Gambar 11. Parang

(*Dokumentasi Ady Asri Hasan, 21 Desember 2016 di Rumah Produksi Cv. Citra Karsindo, Iphone 5G*).

12. Pisau

Pisau dalam proses pembuatan alat musik *tekanon* digunakan untuk memotong karet, karet yang dipotong ada dua macam yaitu karet lembaran untuk membuat alas bilah *tekaton* dengan ukuran potongan karet 2 Cm x 1 Cm yang nantinya diletakkan pada paku yang tertancap pada *box tekaton* dan karet karpet bekas yang digunakan

untuk melapisi *stick tekaton* dengan ukuran 10 Cm x 3 Cm yang berfungsi agar pada saat *tekaton* dimainkan bilah *tekaton* tidak lecet dan menghasilkan suara yang baik.



Gambar 12. Pisau

(*Dokumentasi Ady Asri Hasan, 21 Desember 2016 di Rumah Produksi Cv. Citra Karsindo, Iphone 5G*).

13. Mesin Kompresor

Mesin kompresor yang digunakan adalah mesin kompresor yang sumber tenaga penggeraknya adalah bensin. Mesin ini digunakan untuk menghasilkan udara bertekanan yang digunakan untuk menyemprot cat *dico* melalui *spray gun* pada *box tekaton*. sistem kerja mesin ini yaitu, terlebih dahulu mesin dinyalakan untuk menampung tekanan udara dalam tabung cara menyalakannya yaitu dengan menarik tali mesin hingga mesin berputar dan menyala, setelah mesin menyala, selang dipasang pada kerang tempat keluarnya

udara kemudian dihubungkan kesebuah tabung penampung udara dari tabung ini terdapat selang udara yang dipasangkan *spray gun* yang merupakan tempat penampung cat *dico* dan tempat keluarnya udara bersama cat *dico*.



Gambar 13. Mesin Kompresor
 (Dokumentasi Ady Asri Hasan, 21 Desember 2016 di Rumah
 Produksi Cv. Citra Karsindo, Iphone 5G).

14. Tabung penampungan udara.

Tabung penampungan udara dalam penelitian ini berfungsi menampung tekanan udara dari dalam mesin kompresor yang dialirkan melalui pipa karet menuju tabung penampungan udara. Tabung sifatnya penampungan sementara ini nantinya akan mengalirkan udara yang ditampunya menuju *spray gun* untuk menembakkan cat *dico* yang ada di *spray gun* secara merata ke *box*

tekaton. yang paling penting dalam menggunakan tabung ini adalah pipa yang menjadi penyalur udara haruslah betul-betul terpasang rapat pada tabung dan *spray gun* karena sering terjadi kebocoran yang dapat menghabiskan udara dalam tabung dengan cepat. Dan mempengaruhi tekanan udara yang dilontarkan oleh *spray gun*.



Gambar 14. Tabung penampungan udara
(*Dokumentasi Ady Asri Hasan, 21 Desember 2016 di Rumah
Produksi Cv. Citra Karsindo, Iphone 5G*).

15. Spoit Dico (*Spray Gun*).

Spoit *dico* atau yang dalam bahasa industri disebut *Spray gun* ini digunakan untuk menyemprotkan cat *dico* yang ditampung pada *Cup* yang melekat pada *Spray gun*. Sistem kerja alat ini adalah menembakkan udara dari tabung penampungan udara bersama cat *dico*

dengan mengatur tekanan udara yang keluar melalui mulut *spray gun* sehingga udara yang keluar bersama cat *dico* kesannya seperti kabut yang merupakan kombinasi antara tekanan udara dan cat *dico* dan menempel pada *box tekaton* secara merata dan menutupi semua pori-pori kayu karena kecilnya partikel cat yang dikeluarkan bersama tekanan udara dari dalam tabung.



Gambar 15. Spoit dico (Spray gun)
(Dokumentasi Ady Asri Hasan, 21 Desember 2016 di Rumah Produksi Cv. Citra Karsindo, Iphone 5G).

16. Mesin Bor

Mesin bor dalam penelitian ini digunakan untuk melubangi bagian belakang bilah *tekaton* dan melubangi balok yang akan menjadi *stick tekaton* yang terpasang pada mesin bubut. Menurut narasumber II, mata bor yang digunakan adalah mata bor yang khusus

digunakan untuk mengebor kayu dengan diameter 3mm. Dalam menggunakan mesin bor hendaknya memperhatikan panjang lubang yang ingin dibuat karena semua lubang yang dibuat pada bilah *tekaton* haruslah memiliki panjang lubang yang sama agar pada saat dipasang pada dudukanya, permukaan bilah *tekaton* menjadi sama rata. adapun kedalaman lubang yang harus dibor adalah 1Cm. Sementara balok yang akan menjadi *stick tekaton* dibor dengan tujuan lubang yang ada pada balok nantinya akan dipasang pada besi mesin bubut sebagaiudukan atau tempat balok terpasang dengan mesin bubut.



Gambar 16. Mesin bor

(Dokumentasi Ady Asri Hasan, 21 Desember 2016 di Rumah Produksi Cv. Citra Karsindo, Iphone 5G).

17. Mesin Bubut

Mesin bubut adalah mesin yang digunakan untuk membuat *stick tekaton* mesin ini biasanya banyak digunakan oleh industri mebel

untuk membuat *stick* kayu pada kaki kursi dan lain-lain. Dalam penelitian proses pembuatan alat musik *tekaton* mesin ini bekerja dengan memutar balok berukuran panjang 30 Cm yang sebelumnya telah terpasang pada mesin bubut, kemudian balok dibentuk menjadi *stick tekaton* menggunakan pahat sejajar dengan sumbu putar dari mesin bubut menggunakan teknik memahat dan ketelitian cukup baik. dalam menggunakan mesin ini perlu diperhatikan kecepatan putar yang dihasilkan mesin dan tekanan yang diberikan pahat pada balok yang berputar. Bentuk *stick tekaton* yang dibuat adalah bulat lonjong, teknik pembuatan *stick* ini sangat sulit karena teknik memahat yang khusus sehingga harus dilakukan oleh orang yang sudah terbiasa membuat *stick tekaton*. Mesin bubut ini menggunakan tenaga listrik untuk bekerja dengan daya listrik 500 Watt.



Gambar 17. Mesin bubut

(Dokumentasi Ady Asri Hasan, 21 Desember 2016 di Rumah Produksi Cv. Citra Karsindo, Iphone 5G).

18. Rakel dan *Screen* Sablon

Rakel adalah alat yang terbuat dari karet yang berfungsi memindahkan tinta yang ada di *screen* sablon dengan menyapu tinta sablon. Rakel yang digunakan dalam penelitian ini adalah rakel lancip yang memiliki dua sisi yang miring dengan ujung rakel yang tumpul. Ujung yang tumpul berfungsi agar tinta yang di sapu dapat masuk dengan banyak pada *screen* sablon sehingga dapat merata dan tebal pada digunakan pada *box tekaton*.

Screen sablon yang digunakan dalam penelitian ini adalah *screen* yang bingkainya terbuat dari kayu dan bagian kain yang digunakan adalah kain *screen* atau kasa. *Screen* merupakan media untuk mencetak tulisan TEKATON pada *box tekaton*. pada proses penyablonan *screen* sablon diberikan balok kayu yang sesuai dengan ukuran *box tekaton* agar *screen* tidak goyang pada saat proses penyablonan. Tinta sablon yang digunakan adalah tinta berwarna emas. yang perlu diperhatikan dalam mencetak sablon pada *box tekaton* adalah pada saat proses pencetakan yaitu tinta sablon harus disapu menggunakan rakel berkali-kali kedepan dan kebelakang pada kain *screen* agar tinta yang keluar dapat merata dan menutupi semua permukaan tulisan yang dibuat pada *screen* sablon, dan untuk memperoleh hasil yang maksimal hendaknya menyapu tinta berkali-kali.



Gambar 18. Raket dan Screen Sablon.
 (Dokumentasi Ady Asri Hasan, 21 Desember 2016 di Rumah
 Produksi Cv. Citra Karsindo, Iphone 5G).

19. *Tuner Digital*

Tuner digital dalam penelitian ini digunakan dalam proses penalaan nada bilah *tekaton*. *Tuner* ini bermerk *Seiko* yang menggunakan tenaga batrai untuk menyalakan *Tuner* ini. *Tuner* ini digunakan dengan mendekatkan alat ini pada suatu bilah *tekaton* dipukul, apabila lampu *Tuner* berwarna merah menyala pada sebelah kiri artinya nada pada bilah *tekaton* masih kurang dan masih perlu dinaikkan, sedangkan lampu *Tuner* yang berwarna merah pada sebelah kanan artinya nada pada bilah *tekaton* melewati nada standar atau biasa disebut lebih. Nada dikatakan *pitch* apabila pada saat

memukul bilah *tekaton*, lampu yang menyala adalah kedua lampu merah.



Gambar 19. Tuner Digital
 (Dokumentasi Ady Asri Hasan, 21 Desember 2016 di Rumah
 Produksi Cv. Citra Karsindo, Iphone 5G).

20. Papan *Aju Colo'* Atau Kayu Kenari

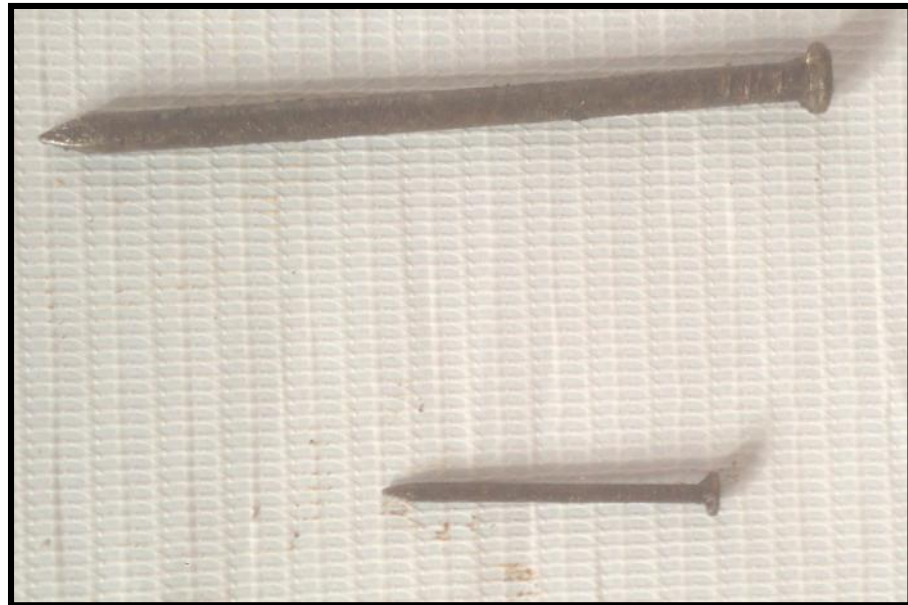
Papan *Aju Colo'* atau kayu kenari yang digunakan berukuran 2cm x 5cm x 4m. untuk membuat *tekaton* dibutuhkan 1 lembar papan ini, menurut Nur Syam selaku narasumber II bahwa "kayu Kenari digunakan karena memiliki kelebihan dibandingkan kayu lain yaitu memiliki kadar air yang sedikit, padat, halus, ringan, dan tidak mudah dimakan rayap." Kayu Kenari atau dalam bahasa setempat disebut *Aju Colo'* ini banyak tumbuh hampir diseluruh daerah Kabupaten Sidrap dan banyak digunakan sebagai bahan untuk membuat mebel khususnya pada masyarakat Kabupaten Sidrap.



Gambar 20. Papan Aju Colo' atau Kayu Kenari.
 (Dokumentasi Ady Asri Hasan, 21 Desember 2016 di Rumah
 Produksi Cv. Citra Karsindo, Iphone 5G).

21. Paku 5 Cm dan 2 Cm.

Paku yang digunakan dalam pembuatan alat musik *tekaton* ada dua macam yaitu paku 5 Cm dan paku 2 Cm. Masing-masing paku ini memiliki fungsi berbeda, paku 5 Cm digunakan sebagaiudukan dari bilah *tekaton* yang terdapat pada *box tekaton*, paku ini ditancapkan ke dalam *box tekaton* sedalam 1,5 Cm kemudian 1,5 Cm dipotong dan 2 Cm sisanya adalahudukan dari bilah *tekaton*. sedangkan paku 2 Cm digunakan sebagai perekat antara papan-papan *box tekaton* dimana paku dipasang disetiap sisi dan ditengah papan yang direkatkan secara rapi dan teratur.



Gambar 21. Paku 5cm dan 2cm.

(Dokumentasi Ady Asri Hasan, 21 Desember 2016 di Rumah Produksi Cv. Citra Karsindo, Iphone 5G).

22. Lem *Fox*

Lem *Fox* yang digunakan dalam proses pembuatan alat musik *tekaton* adalah lem *Fox* putih yang gunanya khusus untuk merekatkan kayu. Menurut narasumber pada wawancara di lapangan, lem *Fox* ini digunakan karena “*makessing dekkena nappa matedde narekko madekkeni ki pepengnge*” artinya bahwa lem *Fox* ini memiliki daya rekat yang baik dan memiliki sifat yang keras saat telah menempel dipapan. Lem *Fox* kuning ini dioleskan ke papan yang telah dihaluskan untuk membuat *box tekaton*.



Gambar 22. Lem Fox

(*Dokumentasi Ady Asri Hasan, 21 Desember 2016 di Rumah
Produksi Cv. Citra Karsindo, Iphone 5G*).

23. Lem Korea

Lem korea digunakan hanya satu kali saja yaitu saat proses pengeleman karen karpet bekas pada *stick tekaton*, keduanya dilem secara merata dimasing-masing permukaannya, proses pengeleman harus dilakukan secara teliti dan hati-hati karena sifat lem korea yang sangat panas dan cepat kering dapat merusak kulit apabila terkena atau tertetesi lem korea. Setelah selesai diberi lem kemudian karet dan *stick tekaton* ditempelkan pada ujung *stick tekaton* yang berbentuk bulat lalu didiamkan hingga kering agar lem dapat menempel dengan baik.



Gambar 23. Lem Korea

(Dokumentasi Ady Asri Hasan, 21 Desember 2016 di Rumah Produksi Cv. Citra Karsindo, Iphone 5G).

24. Karet Lembaran.

Karet lembaran dalam penelitian ini digunakan untuk melapisi bagian bawah bilah *tekaton* agar tidak tersentuh langsung dengan *box tekaton*. karet ini biasanya banyak dijumpai dimobil digunakan untuk keperluan bumper mobil atau sebagai pengalas kaki pada mobil, namun dalam penelitian ini karet lembaran memiliki fungsi yang sangat penting dalam menghasikan produksi suara bilah *tekaton* karena dia berperan sebagai pengganjal antara bilah *tekaton* dan *box tekaton* yang membuat suara bilah *tekaton* bisa keluar dengan baik. Karet ini dipotong kecil-kecil berukuran 2 x 1 cm kemudian dipasang pada masing-masing paku yang tertancap pada *box tekaton* yang

merupakan dudukan dari bilah *tekaton*. keret lembaran ini juga digunakan untuk mengecat *box tekaton* menggunakan cat politur.



Gambar 24. Karet lembaran
(*Dokumentasi Ady Asri Hasan, 21 Desember 2016 di Rumah Produksi Cv. Citra Karsindo, Iphone 5G*).

25. Karpas karet bekas

Karpas karet bekas digunakan dalam proses pembuatan *stick tekaton* yang merupakan pemukul dari alat musik *tekaton* agar bisa berbunyi. Karpas karet ini biasanya digunakan di rumah sebagai alas tidur bayi dan keluarga namun dalam penelitian ini Karpas tersebut digunakan untuk melapisi *stick tekaton* agar pada saat memukul bilah *tekaton* tidak terjadi kelecetan dan suara yang dihasilkanpun lebih halus karena *stick tekaton* telah dilapisi karet. Karpas ini dipotong menggunakan pisau dengan ukuran 10 x 3 Cm sebanyak dua buah sesuai dengan jumlah *stick tekaton*.



Gambar 25. Karpet karet bekas.
 (Dokumentasi Ady Asri Hasan, 21 Desember 2016 di Rumah
 Produksi Cv. Citra Karsindo, Iphone 5G).

26. Cat Warna Dasar

Berdasarkan hasil wawancara di rumah produksi Cv. Citra Karsindo, cat yang digunakan sebagai warna dasar dari *box tekaton* adalah cat propan berwarna coklat. Cat ini memiliki daya isi pori kayu yang baik artinya dia dapat melapisi semua bagian kayu yang berpori-pori, cepat kering dan mudah diampelas saat terjadi kesalahan. Cat ini diolesi pada *box tekaton* dengan tidak menggunakan kuas, tujuannya agar cat dapat dengan cepat meresap pada *box tekaton*. Cat ini dicampurkan dengan tenner agar cat tidak terlalu gelap dan kental sehingga dapat menghasilkan warna yang baik.



Gambar 26. Cat warna dasar

(Dokumentasi Ady Asri Hasan, 21 Desember 2016 di Rumah Produksi Cv. Citra Karsindo, Iphone 5G).

27. Thinner

Thinner dalam penelitian ini digunakan sebagai campuran cat warna dasar, *thinner* berfungsi untuk mengencerkan cat dasar yang terlalu kental dan melekat pada kaleng cat, memberi warna kilap pada cat warna dasar dan sebagai penguap cat dasar agar cat menjadi cepat kering. Yang perlu diperhatikan pada saat menggunakan *thinner* adalah takaran yang digunakan pada saat mencampurnya dengan cat dasar adalah 1 : 1/2 artinya 1 kaleng cat warna dasar dicampurkan dengan 1/2 kaleng *thinner*. Apabila berlebihan maka cat dasar bisa terlalu encer dan akhirnya tidak dapat merekat pada kayu dan memberikan kesan warna yang tipis.



Gambar 27. Thinner

(Dokumentasi Ady Asri Hasan, 21 Desember 2016 di Rumah Produksi Cv. Citra Karsindo, Iphone 5G).

28. Cat Politur Fornikote

Cat politur adalah termasuk cat yang banyak digunakan dalam industri mebel kayu. Cat politur dalam penelitian ini digunakan sebagai cat yang memberi warna kilap pada *box tekaton* dan *stick tekaton*. cat ini memberi warna kilap karena warna dari cat politur adalah warna yang bening atau transparan dan tidak menutupi serat pada kayu sehingga hasil yang diberikan terkesan kilau dan tampak indah. Cat ini digunakan setelah *box tekaton* dicat warna dasar, setelah cat dasar kering barulah cat politur digunakan pada *box tekaton*. cat politur juga menggunakan *thinner* sebagai pengencernya agar cat menjadi encer dan tidak terlalu kental. Cat politur menggunakan kuas

dari karet lembaran untuk mengecat *box tekaton*. Yang perlu diperhatikan dalam menggunakan cat politur adalah tehnik mengecat haruslah searah dan tidak berulang, karena daya lengket yang dihasilkan cat ini sangat kuat sehingga saat dicat secara berulang-ulang akan memberikan tumpukan cat yang tebal pada kayu yang dilaluinya dan mengendap membentuk titik yang padat. Mengecat dengan menggunakan karet lembaran dapat memberi efek garis pada *box tekaton* sehingga *box* menjadi bermotif.



Gambar 28. Cat politur Fornikote.

(Dokumentasi Ady Asri Hasan, 21 Desember 2016 di Rumah Produksi Cv. Citra Karsindo, Iphone 5G).

29. Cat *Clear Nippon Paint*.

Cat *Clear Nippon Paint* yang digunakan dalam penelitian ini adalah cat *clear* yang biasanya digunakan untuk *finishing* mobil atau

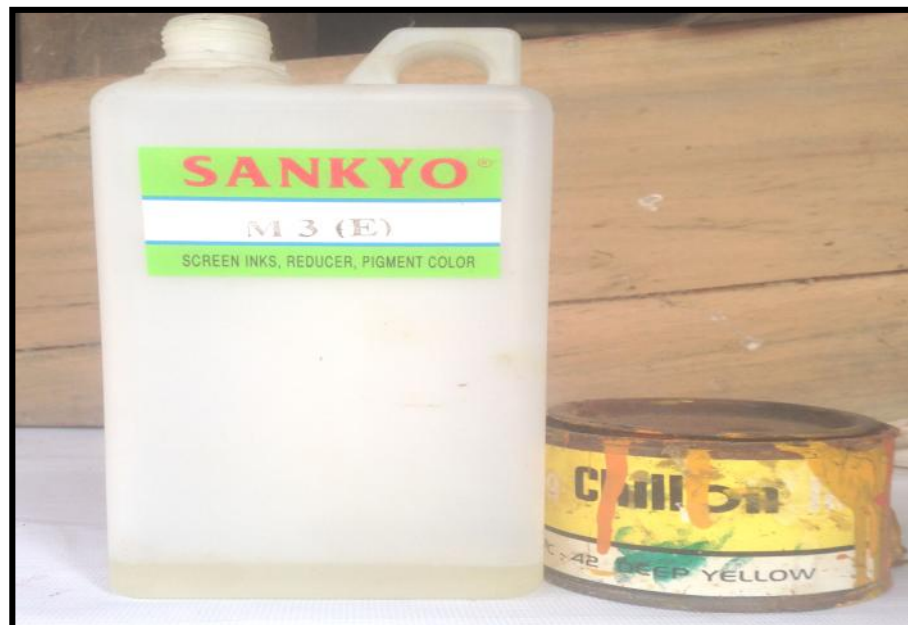
kendaraan yang banyak digunakan dalam dunia otomotif namun dalam pembuatan alat musik tekaton yang *clear* ini digunakan sebagai cat *dico* yang memberi warna kilap serta sebagai anti gores pada *box tekaton*. cat *clear* ini memiliki *thinner* khusus yang harus digunakan dengan cat. Perbandingan penggunaannya adalah 1 : 1/2 artinya 1 kaleng cat untuk 1/2 kaleng *thinner*. Cat ini digunakan dengan cara dimasukkan kedalam *Cup* atau wadah yang ada pada *spray gun* setelah itu cat ditembakkan ke arah *box tekaton* dengan tekanan udara yang keluar dari tabung penampungan melalui pipa karet sehingga cat yang keluar menyerupai embun atau kabut dan melapisi semua bagian *box tekaton*. pada saat proses pengecatan dilakukan benda-benda yang ada disekitar harus dijauhkan karena cat yang keluar dapat menyebar dan melengket kebenda-benda tersebut. Cat ini digunakan sebagai *finishing* dari pembuatan *box tekaton*



Gambar 29. Cat Clear Nippon Paint.
 (Dokumentasi Ady Asri Hasan, 21 Desember 2016 di Rumah
 Produksi Cv. Citra Karsindo, Iphone 5G).

30. Cairan M3 dan Tinta Sablon

Cairan M3 adalah cairan yang sering digunakan dalam proses penyablonan yang berfungsi untuk membersihkan tinta atau pasta yang melekat pada *Screen* dan juga untuk membantu dalam proses penyablonan pada saat *Screen* mengalami mampat. Cairan M3 pada penelitian ini digunakan untuk membersihkan tinta yang mampet pada saat terjadi proses penyablonan sehingga tinta sablon bisa menutupi semua bagian *Screen*. Tinta sablon adalah pasta yang digunakan untuk memberi tulisan TEKATON pada *box tekaton*. tinta sablon yang digunakan berwarna emas. Proses penyablonan dilakukan dengan memasang *Screen* pada *box tekaton* kemudian tinta dituang diatas *Screen* dan dioleskan menggunakan rakel secara berulang-ulang hingga semua bagian *Screen* tertutupi dengan tinta sablon.



Gambar 30. Cairan M 3 dan tinta sablon
(Dokumentasi Ady Asri Hasan, 21 Desember 2016 di Rumah
Produksi Cv. Citra Karsindo, Iphone 5G).

31. Balok Kayu Agathis

Balok kayu Agathis yang digunakan dalam penelitian ini berukuran 3cm x 5cm x 4m untuk membuat bilah *tekaton* dan *stick tekaton*. Dibutuhkan dua batang balok kayu Agathis untuk membuat bilah *tekaton*, dan 60 Cm balok kayu Agathis untuk membuat sepasang *stick tekaton*. Balok kayu agathis dipotong menggunakan mesin gergaji setelah dipotong dengan mesin gergaji selanjutnya balok dipotong lagi sesuai dengan ukuran kemiringan bilah *tekaton* menggunakan gergaji mesin. Sedangkan balok yang dibuat untuk *stick tekaton* dipotong menggunakan gergaji manual karena jumlah yang dibutuhkan sedikit kemudian dilubangi oleh mesin bor dan dipasang pada mesin bubut.



Gambar 31. Balok kayu Agathis
(Dokumentasi Ady Asri Hasan, 21 Desember 2016 di Rumah
Produksi Cv. Citra Karsindo, Iphone 5G).

32. Kuas

Kuas dalam proses pembuatan alat musik *tekaton* digunakan untuk mengecat *box tekaton* dengan cat warna dasar bermerk propan, Kuas yang digunakan tergolong kuas yang besar karena media yang akan dicat adalah media yang besar yaitu *box tekaton*. yang perlu diperhatikan pada saat mengecat *box tekaton* adalah tehnik pengecatan yang dilakukan haruslah berulang-ulang agar cat warna dasar bisa merata dan menutupi *box tekaton* mulai dari bagian dalam *box* hingga bagian luar *box* secara menyeluruh.



Gambar 32. Kuas.

(Dokumentasi Ady Asri Hasan, 21 Desember 2016 di Rumah
Produksi Cv. Citra Karsindo, Iphone 5G).

b. Proses Pembuatan Alat Musik *Tekaton* :

Dalam tahap ini akan dijelaskan bagaimana proses pembuatan alat musik *tekaton*, mulai dari awal pengolahan bahan sampai tahap finihsing. Adapun tahapan-tahapan dalam membuat alat musik *tekaton* berdasarkan hasil pengamatan di rumah Cv. Citra Karsindo terdiri dari empat tahapan yaitu:

Tahap I.

Tahap ini adalah tahap pengolahan awal bahan, sebelum papan dan balok dipotong, terlebih dahulu yang dilakukan pada tahap ini adalah menghilangkan kadar air dalam papan dan balok, sesuai dengan pengamatan di lapangan, cara menghilangkan kadar air pada bahan tersebut yaitu dengan meng-Oven atau mengeringkan bahan-bahan di halaman rumah produksi Cv.Citra Karsindo. Menurut Karsin kati dalam wawancara di kantor Dinas Pariwisata Provinsi Sulawesi Selatan tanggal 24 November 2016. Balok dan kayu yang digunakan sebelumnya telah terkena sinar matahari langsung selama dua sampai tiga hari tujuannya agar kelembapan air dalam bahan-bahan tersebut berkurang, karena apabila terdapat kadar air didalam bahan-bahan tersebut, bisa mempengaruhi suara yang dihasilkan oleh alat musik *tekaton* dan dapat dijadikan tempat berkembang biak bagi hewan kecil seperti rayap yang dapat merusak dan memakan bagian-bagian kayu. balok dan kayu dikeringkan dihalaman dengan cara ditumpuk karena tepi jalan yang sempit tidak memungkinkan untuk menyebar papan dan balok terlalu lebar.



Gambar 33. Pengeringan balok di halaman rumah produksi Cv. Citra Karsindo.
 (*Dokumentasi Ady Asri Hasan, 22 Desember 2016 di Rumah
 Produksi Cv. Citra Karsindo, Iphone 5G*).

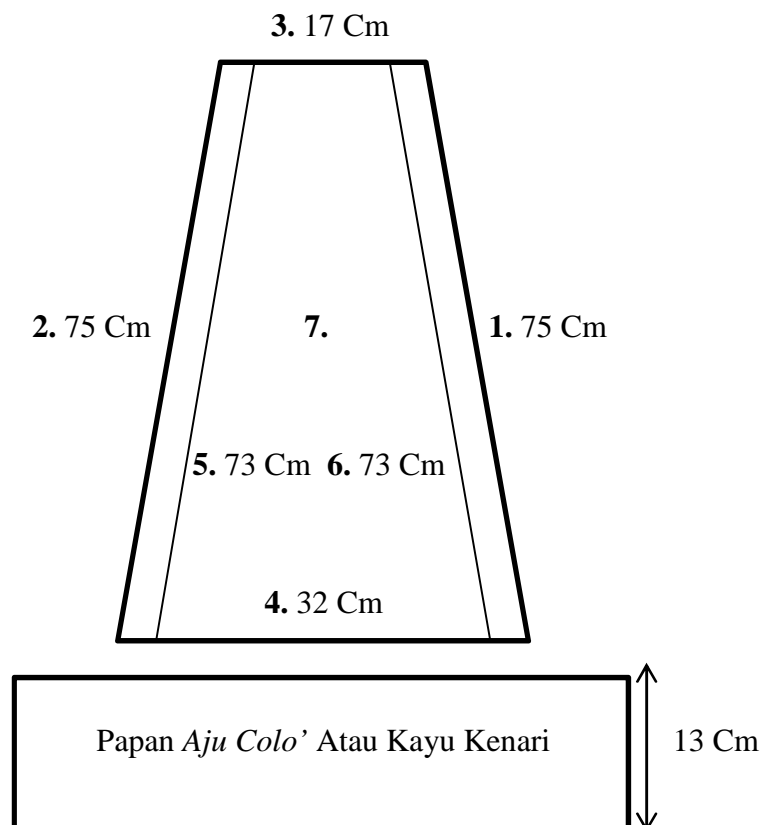
Tahap II.

Setelah kering atau kadar air dalam papan dan balok Agathis 0%, maka dilanjutkan dengan tahap kedua yaitu tahap pengolahan dimana bahan akan diukur, dipotong kemudian dilakukan pengecatan. *Tekaton* terdiri atas tiga komponen utama yaitu *box tekaton*, bilah *tekaton*, dan *stick tekaton*. pada tahap ini akan dibahas proses pembuatan *box tekaton*, berdasarkan hasil wawancara dan pengamatan bersama Nur Syam di rumah Produksi Cv. Citra Karsindo pada tanggal 22 Desember 2016 , adapun tahap proses pembuatan *box tekaton* yaitu:

a. Pengukuran papan kayu kenari atau *aju colo'*

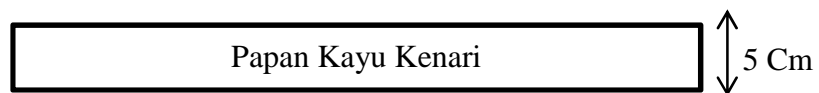
Papan kayu kenari diukur dengan penggaris, sesuai dengan ukuran standar *box tekaton* kemudian diberi tanda menggunakan pulpen. *box tekaton* terdiri dari dua bagian yaitu *kotak box* dan *tutup box* adapun ukuran untuk *kotak box* yaitu :

1. Sebelah kiri : 75 Cm x 13 Cm.
2. Sebelah kanan : 75 Cm x 13 Cm
3. Bagian depan : 17 Cm x 13 Cm
4. Bagian belakang : 32 Cm x 13 Cm
5. Penopoang bilah sebelah kanan : 73 Cm x 2 Cm
6. Penopang bilah sebelah kiri : 73 Cm x 2 Cm
7. Bagian bawah : 17 Cm x 75 Cm x 32 Cm



Untuk ukuran *tutup box*, pada dasarnya sama dengan ukuran *kotak box*, yang membedakan adalah ukuran tinggi tutupnya, adapun ukuran untuk *tutup box* yaitu :

1. Sebelah kiri : 75 Cm x 5 Cm
2. Sebelah kanan : 75 Cm x 5 Cm
3. Bagian depan : 17 Cm x 5 Cm
4. Bagian belakang : 32 Cm x 5 Cm.
5. Bagian atas : 17 Cm x 75 Cm x 32 Cm



Gambar 34. Proses Pengukuran Papan Kayu Kenari
 (Dokumentasi Ady Asri Hasan, 22 Desember 2016 di Rumah
 Produksi Cv. Citra Karsindo, Iphone 5G).

b. Pemotongan papan kayu kenari.

Setelah pengukuran selesai, selanjutnya papan dipotong menggunakan gergaji mesin sesuai dengan ukuran yang telah ditentukan diawal dan mengikuti garis potong yang telah dibuat menggunakan pulpen. Gergaji mesin dicolokkan ke listrik kemudian dinyalakan dan diarahkan kepapan yang ingin dipotong. Papan dipotong diatas kusri panjang yang menjadi pengganjal papan saat dipotong. Teknik memotong papan yaitu dengan mengangkat bagian belakang gergaji mesin sehingga yang terkena diawal pemotogan adalah gigi mesin bagian depan, setelah gigi mesin memakan papan barulah mesin didorong kedepan bersamaan dengan menurunkan nya secara perlahan-lahan melalui garis lurus hingga papan terpotong.



Gambar 35. Proses pemotongan papan kayu kenari menggunakan gergaji mesin.

(Dokumentasi Ady Asri Hasan, 22 Desember 2016 di Rumah Produksi Cv. Citra Karsindo, Iphone 5G)

c. Proses meratakan papan kayu kenari.

Papan yang telah dipotong kemudian diratakan atau diserut dengan menggunakan mesin ketam, berdasarkan pengamatan dilapangan mesin ketam dicolokkan keterminal beraliran listrik kemudian diarahkan ke papan yang ingin diratakan, mesin diarahkan lurus kedepan secara perlahan dan dilakukan berulang-ulang hingga bagian papan yang tidak rata menjadi betul-betul rata. Papan yang dihaluskan harus ditahan dengan menggunakan tangan kiri secara kuat dimana posisi balok sudah terpasang pada tempat duduk yang menjadi medan kerja atau alas sehingga pada saat mesin bekerja papan tidak bergeser dari arah yang ingin diserut mesin.



Gambar 36. Proses meratakan papan kayu kenari dengan mesin ketam.

(Dokumentasi Ady Asri Hasan, 22 Desember 2016 di Rumah Produksi Cv. Citra Karsindo, Iphone 5G).

d. Proses pemasangan papan menjadi *box tekaton*.

apabila semua papan telah diratakan, selanjutnya dilakukan pemasangan antara papan yang satu dengan papan yang lain yang telah diratakan tadi dengan menancapkan paku berukuran 2Cm dibagian papan yang akan disatukan. *Box tekaton* berbentuk trapesium dimana kedua sisinya sama panjang yaitu 75 Cm, sedangkan sisi depan berukuran 17 Cm dan sisi belakang berukuran 32 Cm. Agar tidak mudah terlepas, papan yang telah disatukan diberi lem *fox* yang berfungsi sebagai perekat antar papan.



Gambar 37. Proses Perakitan Papan Menjadi *Box tekaton* dengan menancapkan paku pada tiap sisi papan
(Dokumentasi Ady Asri Hasan, 22 Desember 2016 di Rumah Produksi Cv. Citra Karsindo, Iphone 5G).

Untuk bagian dudukan bilah pada *kotak box*, ditancapkan paku 5Cm sedalam 1,5Cm, kemudian paku yang telah tertancap dipotong

menggunakan gergaji sebanyak 1,5Cm. Sehingga tersisa 2Cm yang. Sisa paku inilah yang akan menjadi dudukan bilah nantinya dimana bilah *tekaton* akan diberi lubang menggunakan mesin bor dengan dalam sesuai dengan ukuran paku kemudian dipasangkan pada paku yang tertancap pada *box tekaton*. Jumlah paku yang digunakan pada kotak *box* adalah sebanyak 31 buah dan jarak antara paku yang satu dengan yang lain adalah 5 Cm.

e. Proses penghalusan *box tekaton*.

Papan yang telah dirangkai kemudian dihaluskan menggunakan mesin amplas. Papan yang telah dirangkai kemudian disebut *box tekaton* yang merupakan kotak resonansi dari alat musik *tekaton*, *box tekaton* terdiri dari dua bagian yaitu *kotak box* dan *tutup box*, keduanya bagian ini diampas dengan mesin diseluruh bagiannya baik luar maupun dalam. Amplas yang digunakan adalah amplas halus. Berdasarkan pengamatan peneliti di lapangan, mesin ampas digosok secara berulang-ulang dibagian yang masih kasar dan dipermukaan-permukaan yang masih kurang rata. mesin ini harus dipegang erat saat digunakan karena mesin ini mempunyai tekanan yang kuat saat menyala dan *box tekaton* yang dihaluskan harus dipengang secara kuat juga karena tekanan mesin amplas dapat membuat *box tekaton* bergeser dari tempatnya. Semua bagian *box tekaton* digosok hingga benar-benar halus dan rata dan tidak ada lagi bidang yang kasar baik

diluar maupun didalam *box tekaton*. setelah rata *box tekaton* kemudian dipukul-pukul agar abu sisa amplas dapat hilang dari *box tekaton*.



Gambar 38. Proses penghalusan *box tekaton* menggunakan mesin amplas.
(Dokumentasi Ady Asri Hasan, 22 Desember 2016 di Rumah
Produksi Cv. Citra Karsindo, Iphone 5G).

kotak box dan *tutup box* selanjutnya diamati dan diperiksa, apabila masih terdapat bagian yang kurang rata maka bagian tersebut akan diampas, menurut Nur Syam bahwa bagian-bagian yang perlu diperhatikan saat mengampas *box tekaton* adalah bagian dalam karena bagian ini memiliki sudut yang sulit dijangkau dengan mesin amplas sehingga pada saat proses penghalusan perlu ketelitian khususnya dibagian dalam dan apabila masih terdapat bagian yang belum halus maka bagian tersebut akan kembali diampas dengan mesin namun apabila tidak terdapat bagian yang kurang rata maka proses akan dilanjutkan dengan pengecatan *box*.



Gambar 39. Kotak box yang telah selesai di rakit
 (Dokumentasi Ady Asri Hasan, 22 Desember 2016 di Rumah
 Produksi Cv. Citra Karsindo, Iphone 5G).

f. Proses pengecatan *box tekaton*

Setelah selesai dihaluskan selanjutnya *kotak box* dan *tutup box*, yang telah selesai dibuat dicat dasar berwarna coklat, cat dasar yang digunakan adalah cat bermerek Propan. Cat ini haruslah dicampurkan dengan *thinner* agar cat tidak terlalu kental dan bisa meresap dengan baik pada *box tekaton*. Adapun perbandingan penggunaanya yaitu 1 : 1/2 artinya 1 kaleng cat untuk 1/2 kaleng *thinner*. *Box tekaton* dicat dengan menggunakan kuas. Kuas yang digunakan adalah kuas besar yang dapat menjangkau semua bagian papan saat dilakukan pengecatan. Bagian dalam dan bagian luar *box tekaton* juga dicat secara merata.



Gambar 40. Kotak box yang telah selesai dicat dasar
 (Dokumentasi Ady Asri Hasan, 22 Desember 2016 di Rumah
 Produksi Cv. Citra Karsindo, Iphone 5G).

setelah kering barulah *kotak box* dan *tutup box* dicat politur menggunakan cat politur bermerek fornikote. cat ini berfungsi untuk mengkilapkan bagian *kotak box* dan *tutup box*. tehnik pengecatan *kotak box* dan *tutup box* sangat unik dimana kuas yang digunakan untuk mengecat adalah karet lembaran. Karet lembaran yang digunakan merupakan karet yang jadi pengalas bilah *tekaton*, karet ini dipotong persegi menggunakan pisau kemudian dicelupkan kedalam kaleng cat lalu digosokkan ke *box tekaton* dengan satu arah dan tidak berulang-ulang, tujuan agar warna yang dihasilkan dapat bermotif garis

menyerupai garis kayu sehingga terlihat unik dan tidak polos. Semua bagian *kotak box* dan *tutup box* harus dicat baik bagian dalam maupun bagian luar.



Gambar 41. Pengecatan *tutup box* dan *kotak box* menggunakan cat politur dan kuas dari karet lembaran.
(*Dokumentasi Ady Asri Hasan, 23 Desember 2016 di Rumah Produksi Cv. Citra Karsindo, Iphone 5G*).

Setelah dicat politur, *kotak box* dan *tutup box* didiamkan selama 10 sampai 15 menit hingga catnya benar-benar kering. Setelah kering, proses selanjutnya dilanjutkan dengan memberi label pada *box tekaton* dengan cara penyablonan.



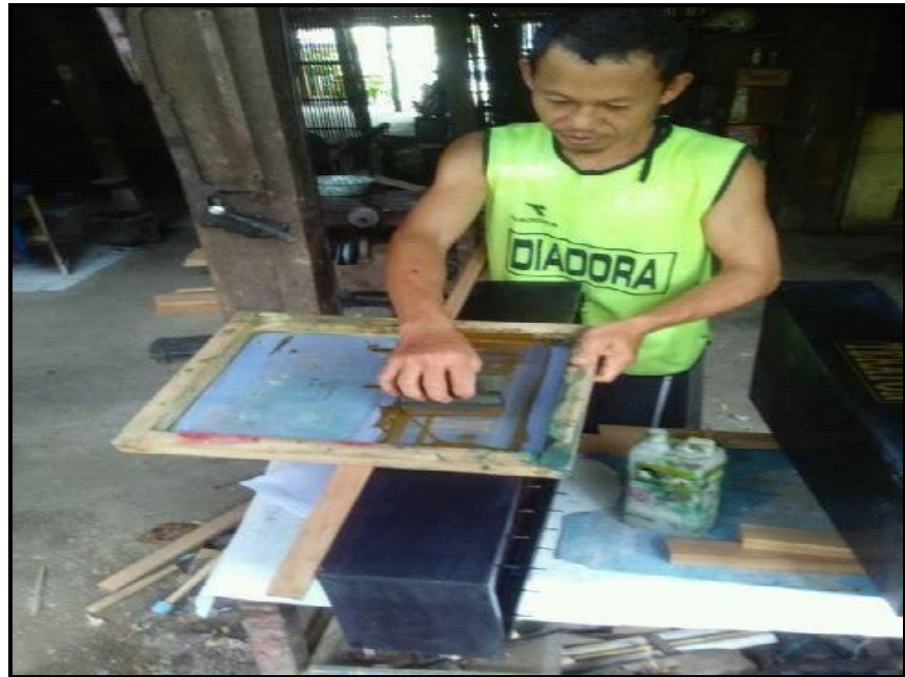
Gambar 42. Kotak box dan tutup box yang telah selesai dicat politur
 (Dokumentasi Ady Asri Hasan, 23 Desember 2016 di Rumah
 Produksi Cv. Citra Karsindo, Iphone 5G).

g. Proses Penyablonan *box tekaton*.

Setelah cat politur kering, *kotak box* akan diberi label atau merek bertuliskan *tekaton* dengan cara menyablon bagian kiri dan kanan pada *kotak box* menggunakan tiga komponen utama menyablon yaitu *screen*, raket dan tinta sablon. Berdasarkan pengamatan peneliti di rumah produksi Cv.Citra Karsindo di hari ke-dua penelitian, *screen* yang digunakan dalam penelitian ini adalah *screen* lama yang desainnya sudah tersedia sebelumnya sehingga tidak perlu lagi dilakukan proses perekaman untuk membuat tulisan *tekaton* pada *screen* sablon. Pada saat menyablon *screen* harus dipasangkan atau diberi balok yang berfungsi untuk menjepit *kotak box* dan *Screen*

sehingga pada proses penyablonan *screen* tidak goyang dan tepat ditengah *kotak box*. Tinta sablon yang digunakan berwarna kuning emas yang dituangkan keatas *screen* kemudian dioles menggunakan rakel secara berulang-ulang. Saat mengulang atau mendouble tinta, *screen* harus diangkat terlebih dahulu agar dapat dilihat bagain *kotak box* yang belum terkena tinta sablon, setelah itu *screen* kembali dipasang dan dioleskan tinta kembali hingga bagian yang belum terkena tinta sablon dapat tertutupi.

Jenis rakel yang digunakan adalah rakel yang kedua sisinya lancip dengan ujungnya tumpul, menurut Nursyam dalam wawancara di lapangan bahwa rakel ini memiliki kelebihan dapat menyapu tinta sablon dengan baik sehingga masuk disemua bagian *screen* secara merata dan sablon yang dihasilkan menjadi tebal. Dalam proses ini juga disediakan cairan M3 yang digunakan apabila terjadi kebocoran pada *screen*, kebocoran maksudnya apabila tinta sablon keluar dari *screen* tidak melalui bagian yang telah direkam atau diluar dari tulisan *tekaton* maka cairan M3 ini digunakan untuk menghapus tinta tersebut, dalam menggunakan cairan ini dibutuhkan kehati-hatian karena cairan ini bersifat keras atau mudah menghapus tinta sablon sehingga apabila digunakaan dengan tidak hati-hati dapat menghapus sablon yang sudah benar.



Gambar 43. Proses penyablonan kotak box
(Dokumentasi Ady Asri Hasan, 23 Desember 2016 di Rumah
Produksi Cv. Citra Karsindo, Iphone 5G).

h. Proses Cat *Dico*

Setelah proses penyablonan *kotak box* dan *tutup box* selanjutnya dicat dengan metode penyemprotan *dico*. Proses ini menggunakan mesin kompresor, tabung penampungan udara, *spray gun* dan cat nippon paint. Berdasarkan pengamatan di lapangan, pada proses ini pertama-tama yang harus dipersiapkan adalah mesin kompressor, dimana mesin harus dinyalakan agar berisi angin, mesin kompresor menggunakan bensin sebagai sumber tenaganya, untuk menyalakannya tali yang ada pada mesin ditarik dengan kuat hingga mesin berputar dan menyala. Sembari dinyalakan, mesin kompresor

dihubungkan ke tabung penampungan udara dengan selang berwarna kuning yang ada pada mesin kompresor. Tabung penampungan udara akan terisi dengan udara yang dihasilkan oleh mesin kompresor



Gambar 44. Proses menyalakan mesin kompresor dan menghubungkannya ke tabung penampungan udara.
(Dokumentasi Ady Asri Hasan, 23 Desember 2016 di Rumah Produksi Cv. Citra Karsindo, Iphone 5G).

Salanjutnya yang dipersiapkan adalah cat *dico*. Cat nippon paint digunakan sebagai anti gores atau pelindung akhir dari *box tekaton* agar tidak mudah lecet dan tergores. Cat ini awalnya dicampur dengan *thinner* khusus yang bermerk nippon paint juga. Perbandingan antara cat dan *thinner*nya yaitu 1 : 1/2 artinya 1 kaleng cat untuk 1/2 .setelah dicampurkan cat diaduk agar cat dan *thinner* bisa menyatu dengan cepat. Kemudian cat dimasukkan kedalam *Cup* atau wadah cat yang

ada pada *spray gun*. sebelum disemprotkan pada *kotak box* dan *tutup box*, *spray gun* dicek terlebih dahulu agar udara yang keluar bisa dikontrol dengan baik atau tidak. Tujuannya agar ketebalan cat *dico* yang disemprotkan dapat diprediksi dengan baik.



Gambar 45. Proses memasukkan cat ke dalam wadah pada *spray gun*
 (Dokumentasi Ady Asri Hasan, 23 Desember 2016 di Rumah
 Produksi Cv. Citra Karsindo, Iphone 5G).

Sebelum dilakukan proses *dico* semua barang-barang yang ada disekitar *kotak box* dan *tutup box* harus dipindahkan karen cat yang keluar dari *spray gun* menyerupai embun yang bisa menyebar dan melengket disemua permukaan yang dihindangi, kemudian *kotak box* dan *tutup box* diletakkan diatas kaleng cat bekas yang berfungsi sebagai dudukan agar pada saat proses pengcatan semua bagian dapat

terkena cat *dico*. Saat semua persiapan selesai barulah *kotak box* dan *tutup box* *didico*, semua bagian *kotak box* dan *tutup box* harus disemprotkan cat, baik bagian luar maupun bagian dalam. Pada proses ini dibutuhkan ketelitian agar semua bagian dapat terkena cat secara merata karena pengelihatan terganggu dengan embun yang keluar dari *spray gun*. Tekanan udara yang keluar dari *spray gun* harus diatur dengan baik karena cat yang keluar dari *spray gun* tergantung dari tekanan udara yang keluar dari *spray gun*.



Gambar 46. Proses cat *duco* pada *kotak box* dan *tutup box*
(*Dokumentasi Ady Asri Hasan, 23 Desember 2016 di Rumah*
Produksi Cv. Citra Karsindo, Iphone 5G).

i. Proses Pembuatan alas untuk dudukan bilah *tekaton*.

Setelah cat *dico* kering, selanjutnya dibuatlah alas untuk dudukan *tutus*, alas ini terbuat dari potongan karet lembaran. Karet dipotong dengan menggunakan pisau dapur ukuran 1 Cm. Menggunakan pisau dapur. Karet ini berfungsi untuk menopang bilah *tekaton* agar tidak bersentuhan langsung dengan permukaan *box*, agar pada saat bilah *tekaton* dipukul suara yang dihasilkan bisa jernih. jumlah karet pengalas sebanyak 31 buah sesuai dengan jumlah paku yang menjadi dudukan *tutus*. Setelah itu karet yang telah dipotong ditancapkan ke masing-masing paku yang menjadi dudukan *tutus*.



Gambar 47. Proses pemasangan karet pengalas pada dudukan bilah *tekaton*.

(Dokumentasi Ady Asri Hasan, 23 Desember 2016 di Rumah
Produksi Cv. Citra Karsindo, Iphone 5G).

j. Proses pemasangan ensel *box tekaton*.

Tahap akhir pembuatan *box tekaton*, adalah pemasangan ensel, berdasarkan pengamatan di lapangan, pada bagian belakang *kotak box* dan *tutup box*, keduanya dipahat tujuannya sebagai tempat menempelnya ensel yang akan menyatukan *kotak box* dan *tutup box*, pahatan yang dilakukan sedalam 3mm dan panjang 4 Cm sesuai dengan ukuran ensel menggunakan pahat dan palu. Kemudian ensel dipasang di *kotak box* dan *tutup box* menggunakan baut ensel yang ditumubuk menggunakan palu, setelah itu *kotak box* dan *tutup box* dapat disatukan dan menjadi *box tekaton*. *Box tekaton* ini adalah tempat untuk menyimpan bilah *tekaton* apabila telah selesai digunakan.



Gambar 48. Box tekaton yang telah selesai di buat.
(Dokumentasi Ady Asri Hasan, 23 Desember 2016 di Rumah
Produksi Cv. Citra Karsindo, Iphone 5G).

Tahap III .

Pada tahap ini akan dijelaskan cara membuat bilah *tekaton*. Bilah *tekaton* terbuat dari 2 buah balok agathis . Adapun proses pembuatan bilah *tekaton* berdasarkan hasil pengamatan di rumah produksi Cv.citra karsindo yaitu :

a. Proses pengukuran balok agathis.

Tahap awal adalah pengukuran balok. Balok diukur menggunakan penggaris sesuai dengan ukuran standar bilah *tekaton* kemudian masing-masing balok diberi tanda dengan menggunakan pulpen. Bilah *tekaton* berbentuk trapesium dan berjumlah 15 buah, bilah *tekaton* adalah F sampai G Satu oktaf dan jarak antara dengan ukuran :

1. Bilah F : 57,5 Cm x 56 Cm x 4 Cm x 2,5 Cm
2. Bilah F#/Gb : 56 Cm x 54,5 Cm x 4 Cm x 2,5 Cm
3. Bilah G : 54,5 Cm x 53 Cm x 4 Cm x 2,5 Cm
4. Bilah G#/Ab : 53 Cm x 51,5 Cm x 4 Cm x 2,5 Cm
5. Bilah A : 51,5 Cm x 50 Cm x 4 Cm x 2,5 Cm
6. Bilah A#/Bb : 50 Cm x 48,5 Cm x 4 Cm x 2,5 Cm
7. Bilah B : 48,5 Cm x 47 Cm x 4 Cm x 2,5 Cm
8. Bilah C : 47 Cm x 45,5 Cm x 4 Cm x 2,5 Cm
9. Bilah C#/Db : 45,5 Cm x 44 Cm x 4 Cm x 2,5 Cm
10. Bilah D : 44 Cm x 42,5 Cm x 4 Cm x 2,5 Cm

11. Bilah D#/Eb : 42,5 Cm x 41 Cm x 4 Cm x 2,5 Cm

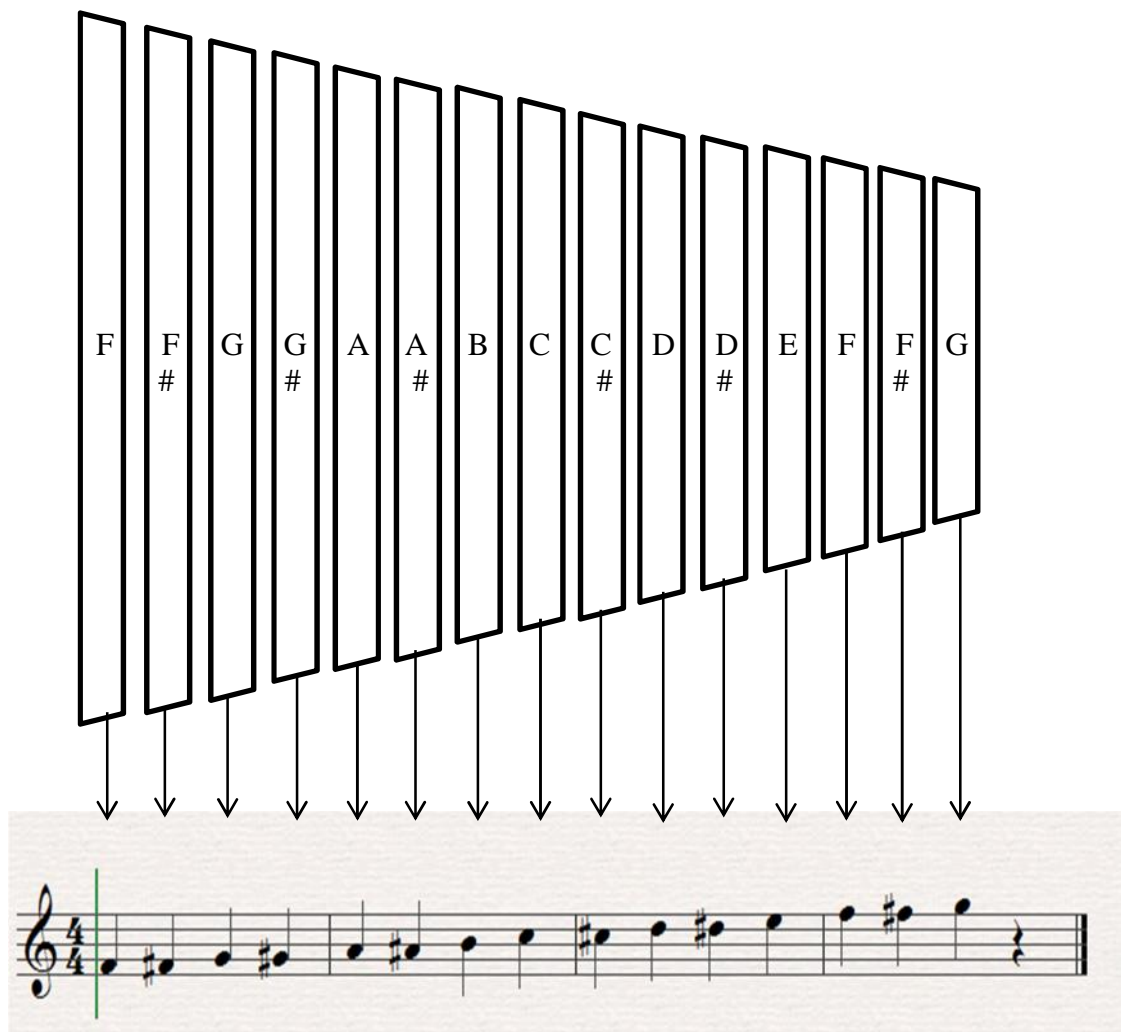
12. Bilah E : 41 Cm x 39,5 Cm x 4 Cm x 2,5 Cm

13. Bilah F' : 39,5 Cm x 38 Cm x 4 Cm x 2,5 Cm

14. Bilah F#'/Gb' : 38 Cm x 36,5 Cm x 4 Cm x 2,5 Cm

15. Bilah G' : 36,5 Cm x 35 Cm x 4 Cm x 2,5 Cm

Bilah *Tekaton* :





Gambar 49. Proses pengukuran balok kayu agathis
(*Dokumentasi Ady Asri Hasan, 24 Desember 2016 di Rumah
Produksi Cv. Citra Karsindo, Iphone 5G*).

b. Proses pemotongan balok kayu agathis.

Setelah semua bagian balok selesai diukur dan diberi garis potong, balok kemudian dipotong menggunakan gergaji mesin yang *dicolokkan* kelistrikan dengan mengikuti arah garis potong yang telah dibuat sebelumnya. Balok dipotong dengan mendorong mesin secara perlahan-lahan kedepan hingga bagian balok terpotong. Jumlah potongan balok sebanyak 15 buah sesuai dengan jumlah bilah *tekaton* yang akan dibuat. Setelah dipotong kedua sisi balok yang lurus

kemudian dimiringkan membentuk sudut 45 derajat, menggunakan pengukur siku goyang, kemudian diberi tanda berupa garis potong menggunakan pulpen. Setelah semua balok diberi tanda, balok kemudian dipotong kembali menggunakan gergaji mesin.



Gambar 50. Proses pemotongan balok.

(Dokumentasi Ady Asri Hasan, 24 Desember 2016 di Rumah Produksi Cv. Citra Karsindo, Iphone 5G).

c. Proses pengetaman balok yang telah dipotong.

Setelah balok dipotong dan sisinya dimiringkan, balok kemudian diketam atau diserut dengan mesin ketam agar permukaan balok menjadi rata. proses pengetaman pada balok yang telah dipotong dilakukan satu per satu, balok diketam diatas tempat duduk yang menjadi media kerja, dan ujung balok diganjal dengan balok lain

yang telah terpasang ditempat duduk. Balok lain yang terpasang ini berfungsi untuk menahan balok yang diketam agar tidak goyang pada saat proses pengetaman. Semua sisi balok diserut dengan mesin ketam hingga semua permukaan balok menjadi rata. dalam proses ini dibutuhkan ketelitian, pada saat menyerut balok hendaknya mesin ketam tidak terlalu ditekan agar balok yang diserut tidak terlalu menipis dan memperoleh hasil yang baik.



Gambar 51. Proses pengetaman balok.

(Dokumentasi Ady Asri Hasan, 24 Desember 2016 di Rumah Produksi Cv. Citra Karsindo, Iphone 5G).

d. Proses pelubangan Bilah *tekaton*

Balok yang telah diketam hingga permukaannya lurus kemudian disebut bilah *tekaton*, dilanjutkan dengan diberi lubang menggunakan

mesin bor pada bagian bawahnya. bilah dibor sedalam 1 Cm , ukuran ini bertujuan untuk menyesuaikan panjang paku yang melekat pada *box tekaton* dengan bilah *tekaton*. Ukuran posisi lubang dari ujung bilah kelubang bilah pada semua bilah *tekaton* juga berbeda-beda namun perbandingan jarak masing-masing bilah adalah sama yaitu 0,5 Cm. Dimulai dari nada paling rendah yaitu nada F dengan jarak lubang keujung bilah adalah 13,5 Cm, kemudian F# dengan jarak 13 Cm hingga ke bilah terakhir yaitu G oktaf dengan jarak 6,5 Cm. Melubangi bilah *tekaton* dibutuhkan ketelitian agar lubang yang dibuat tidak dalam dan sesuai dengan panjang paku pada *box tekaton*.



Gambar 52. Hasil Pengeboran bilah *tekaton*
(Dokumentasi Ady Asri Hasan, 24 Desember 2016 di Rumah
Produksi Cv. Citra Karsindo, Iphone 5G).

e. Proses penghalusan bilah *tekaton*.

Berdasarkan pengamatan di lapangan Proses selanjutnya adalah penghalusan bilah *tekaton*. Bilah *tekaton* dihaluskan menggunakan mesin amplas yang dimulai dari bagian atas hingga bagian bawah bilah *tekaton* dan dilakukan secara merata. Pada saat proses penghalusan, mesin amplas yang digunakan harus dipegang atau digenggam dengan kuat karena mesin amplas memiliki tekanan yang besar, saat dinyalakan kekuatan tekanan mesin sangat terasa dibagian tangan sehingga tangan yang memegang mesin amplas haruslah memiliki tenaga lebih kuat. Bilah *tekaton* dipegang dengan tangan kiri kemudian tangan kanan memegang mesin amplas.

Mesin didorong secara kuat dan perlahan, kemudian digosok secara merata hingga seluruh permukaan bilah *tekaton* menjadi halus, setiap selesai dilakukan proses pengamplasan hendaknya bilah *tekaton* dipukul-pukul pada tempat duduk yang menjadi media kerja, tujuannya agar serbuk halus dari hasil pengampasan bisa terbang dan tidak merekat pada bilah *tekaton*. pada proses ini dibutuhkan pula ketelitian agar bilah *tekaton* tidak diampas terlalu tipis, karena apabila terlalu tipis dapat mengakibatkan nada bilah *tekaton* menjadi berubah. Proses ini dilakukan di 15 bilah *tekaton* yang hasilnya sudah betul-betul halus yang kemudian dipasang pada *box tekaton* untuk dilakukan penalaan nada selanjutnya.



Gambar 53. Proses penghalusan bilah *tekaton* oleh peneliti.
 (Dokumentasi Ady Asri Hasan, 24 Desember 2016 di Rumah
 Produksi Cv. Citra Karsindo, Iphone 5G).

f. Proses pelarasan atau penalaan nada bilah *tekaton*.

Setelah proses penghalusan bilah *tekaton* kemudian bilah dipasang pada *box tekaton* sesuai dengan ukuran masing-masing bilah dimulai dari nada paling rendah yaitu F hingga nada terakhir yaitu G Oktaf. Setelah terpasang, nada bilah *tekaton* diilaraskan atau ditala menggunakan *Tunerdigital*, caranya yaitu dengan menyalakan *Tunerdigital* kemudian menekan mode *pitch* pada tuner, setelah itu *Tuner* di dekatkan pada bilah. Satu per satu bilah dipukul dengan *stick tekaton*, apabila pada saat bilah di pukul lampu *Tuner* menyala berwarna merah pada tanda # (Kres), artinya nada bilah lebih atau

tinggi sehingga bilah tersebut harus ditala atau dilaraskan dengan mengangkat bilah tersebut dari *box* tekaton kemudian dilakukan proses penalaan nada.



Gambar 54. Nada bilah *tekaton* terlalu tinggi.

(Dokumentasi Ady Asri Hasan, 24 Desember 2016 di Rumah Produksi Cv. Citra Karsindo, Iphone 5G).

dan apabila bilah *tekaton* dipukul dan menyala lampu berwarna merah pada tanda b (mol) artinya nada bilah kuran atau rendah. Maka bilah tersebut juga diangkat dari *box tekaton* untuk dilakukan proses penalaan nada



Gambar 55. Nada bilah *tekaton* terlalu rendah.
 (Dokumentasi Ady Asri Hasan, 24 Desember 2016 di Rumah
 Produksi Cv. Citra Karsindo, Iphone 5G).

Nada pada bilah *tekaton* dikatakan *pitch* atau pas apabila kedua lampu merah yang ada pada *Tuner* menyala.



Gambar 56. Nada bilah *tekaton* sudah *Pitch* atau pas.
 (Dokumentasi Ady Asri Hasan, 24 Desember 2016 di Rumah
 Produksi Cv. Citra Karsindo, Iphone 5G).

Apabila nada bilah rendah maka nadanya akan dinaikkan dengan cara mengikis ujung belakang bilah menggunakan parang hingga berbentuk kerucut baik ujung kiri maupun kanan. Bilah *tekaton* ditegakkan diatas tempat duduk dan dilapisi potongan papan yang menjadi penahan pada saat bilah dikikis. dalam proses menaikkan nada ini diperlukan kehati-hatian saat mengikis bagian ujung agar nada yang dinaikkan tidak lewat atau lebih dari yang diinginkan.



Gambar 57. Proses menaikkan nada bilah *tekaton*.
(Dokumentasi Ady Asri Hasan, 24 Desember 2016 di Rumah
Produksi Cv. Citra Karsindo, Iphone 5G).

Kemudian saat nada bilah tinggi atau melewati nada yang seharusnya maka nada pada bilah tersebut akan diturunkan dengan mengikis bagian tengah belakang bilah menggunakan ketam pembentuk hingga bilah berbentuk cekung. Ketam pembentuk adalah

alat yang berbeda dengan ketam lain pada umumnya dimana mata pada ketam ini terdapat ditengah dengan dudukan mata berbentuk bulat sehingga saat ketam ini digunakan kayu akan berbentuk cekung kedalam. Pada saat menurunkan nada juga diperlukan kehati-hatian karena apabila terlalu banyak bagian kayu yang diserut dapat mengakibatkan nada terlalu rendah.



Gambar 58. Proses menurunkan nada bilah *tekaton*.
 (Dokumentasi Ady Asri Hasan, 24 Desember 2016 di Rumah
 Produksi Cv. Citra Karsindo, Iphone 5G).

Setelah semua nada pada bilah selali dilaraskan atau ditala hingga nada menjadi *pitch*, bilah dihaluskan kembali menggunakan mesin amplas agar bagian-bagian yang di kurangi pada bilah *tekaton* menjadi halus kembali, namun tetap harus memperhatikan bagian yang dihaluskan, jangan sampai pada saat proses pengamplasan

bagian yang dihaluskan terlalu tipis, karena dapat mengakibatkan nada bilah *tekaton* kembali berubah. Barulah setelah diampelas, bilah dipasang kembali ke *box tekaton* sesuai dengan urutan panjang dan tinggi nada pada bilah *tekaton* dimulai dari nada F hingga G Oktaf bersusun dari kiri ke kanan.



Gambar 59. Bilah *tekaton* yang telah selesai dibuat.
(Dokumentasi Ady Asri Hasan, 24 Desember 2016 di Rumah
Produksi Cv. Citra Karsindo, Iphone 5G).

Tahap IV.

Tahap ini akan menjelaskan tentang bagaimana cara membuat *stick tekaton*, adapun bahan dari pembuatan *stick tekaton* adalah balok Agathis, karet ban bekas, lem korea dan cat *clear*. Langkah-langkah pembuatan *stick tekaton* yaitu :

a. Proses pengukuran balok agathis

Stick tekaton adalah alat yang digunakan untuk memukul bilah *tekaton* agar menghasilkan bunyi. *Stick tekaton* berjumlah dua buah, adapun langkah awal pembuatannya yaitu balok Agathis diukur menggunakan penggaris sama seperti membuat bilah *tekaton*. Adapun ukuran panjangnya yaitu 30 Cm.



Gambar 60. Proses pengukuran balok untuk membuat *stick tekaton*.
(*Dokumentasi Ady Asri Hasan, 25 Desember 2016 di Rumah
Produksi Cv. Citra Karsindo, Iphone 5G*).

b. Proses Pemotongan balok kayu agathis

setelah selesai diukur dan diberi tanda berupa garis potong, balok kemudian digregaji menggunakan gregaji manual, gregaji manual ini digunakan pada saat memotong balok untuk membuat

stick selain agar hemat *listick* juga karena jumlah balok yang ingin dipotong sedikit. Geregaji ditarik berulang-ulang hingga balok terputus, Pada saat proses pemotongan balok, kaki kanan digunakan untuk menekan balok agar pada saat digeregaji balok tidak goyang dan potongan menjadi lurus. balok digeregaji sebanyak dua kali sesuai dengan jumlah *stick tekaton*.



Gambar 61. Proses pemotongan balok untuk membuat *stick tekaton*.
(Dokumentasi Ady Asri Hasan, 25 Desember 2016 di Rumah
Produksi Cv. Citra Karsindo, Iphone 5G).

c. Proses pelubangan balok kayu agathis

Setelah balok dipotong menjadi dua bagian, kemudian balok diberi lubang pada kedua ujungnya menggunakan mesin bor, pertama-tama ujung balok digambar menggunakan pulpen dan penggaris dengan membuat garis berbentuk silang di kedua ujung balok, setelah

itu ujung balok pertama diberi satu lubang dengan mesin bor tepat ditengah pertemuan kedua garis silang pada balok yang diberi gambar. kemudian ujung balok kedua diberi tiga lubang sejajar miring ditengah balok mengikuti garis silang yang telah dibuat sebelumnya. lubang-lubang ini nantinya digunakan sebagai dudukan pada mesin bubut yang dimasukkan dilubang-lubang yang dibuat pada kedua balok.



Gambar 62. Proses pemberian tanda menggunakan pulpen dan penggis.
(*Dokumentasi Ady Asri Hasan, 25 Desember 2016 di Rumah
Produksi Cv. Citra Karsindo, Iphone 5G*).

Setelah lubang yang dibuat ini mengikuti bentuk mata dari mesin bubut yang berfungsi sebagai dudukan mata mesin bubut. Mata mesin bubut dipasang pada balok sesuai dengan bentuk lubang yang telah dibuat agar pada saat proses pembubutan balok tidak goyang dan

tetap pada sumbu putar mesin bubut, setelah itu barulah dilakukan proses selanjutnya, proses selanjutnya adalah proses pembubutan.



Gambar 63. Balok kayu agathis yang telah dilubang.
(*Dokumentasi Ady Asri Hasan, 25 Desember 2016 di Rumah
Produksi Cv. Citra Karsindo, Iphone 5G*).

d. Proses pembubutan balok kayu agatis

Balok selanjutnya dipasang dimesin bubut, dengan memasukkan lubang balok yang telah dibuat sebelumnya pada besi mesin dibantu dengan menggunakan palu yang berfungsi untuk menumbuk balok agar bisa merapatkan lubang balok pada mata mesin bubut. Mesin bubut berfungsi untuk membuat balok berputar pada sumbu putar mesin kemudian pada saat balok berputar barulah balok dibentuk dengan menggunakan pahat yang akan mengikis sisi balok hingga berbentuk bulat lonjong sesuai dengan bentuk *stick tekaton* .



Gambar 64. Proses Pembubutan menggunakan pahat.
 (Dokumentasi Ady Asri Hasan, 25 Desember 2016 di Rumah
 Produksi Cv. Citra Karsindo, Iphone 5G).

Proses ini membutuhkan keterampilan yang tinggi menurut Nur Syam untuk membuat satu pasang *stick tekaton* yang berukuran sama besar diperlukan tekanan pahat yang sama dalam memahat setiap balok dimesin bubut, kemudian ukuran pegangan *stick* dengan ujung *stick* yang bulat harus sama besar. Saat proses pembubutan berlangsung mesin bubut juga harus diperhatikan, jangan sampai balok yang terpasang pada mesin bubut terlepas karena putaran mesin yang terlalu kencang dapat membuat lubang yang ada pada balok menjadi longgar. Sehingga kecepatan mesin harus dikontrol dan sesekali putaran mesin dihentikan untuk mengecek ukuran dan bentuk *stick tekaton* yang dibuat.



Gambar 65. Balok yang telah dibubut dan menjadi *Stick tekaton*.
 (Dokumentasi Ady Asri Hasan, 25 Desember 2016 di Rumah
 Produksi Cv. Citra Karsindo, Iphone 5G).

e. Proses *finishing Stick tekaton*

Selanjutnya ujung *stick* yang berbentuk bulat dilapisi dengan karet bekas, karet bekas ini adalah tikar tipis yang terbuat dari karet. Karet ini berfungsi agar suara yang dihasilkan oleh bilah *tekaton* saat dipukul menjadi baik dan jernih. karet dipotong menggunakan pisau dapur dengan panjang 10 Cm dan lebar 3 Cm sebanyak dua buah, kemudian ujung yang bulat pada *stick tekaton* diolesi lem, karet yang ingin dipasang juga diolesi lem tujuannya agar merekat erat disemua sisi ujung *stick* yang berbentuk bulat, lem yang digunakan adalah lem korea yang memiliki daya rekat yang baik dan cepat kering. setelah lem selesai dioles potongan karet kemudian dililit diujung *stick* yang

berbentuk bulat lalu potongan karpet tersebut ditekan agar karet dan kayu bisa merekat eret, setelah merekat, kemudian didiamkan hingga kering.



Gambar 66. Pemotongan karet karpet bekas.

(*Dokumentasi Ady Asri Hasan, 25 Desember 2016 di Rumah Produksi Cv. Citra Karsindo, Iphone 5G*).

Setelah selesai dilapisi dengan karet, *stick tekaton* dicat menggunakan cat politur fornikote, sisa dari pengecatan *box tekaton* sebelumnya, *stick tekaton* dicat menggunakan kuas di permukaan yang tidak dilapisi dengan karet karpet bekas, sisi yang dicat ini merupakan pegangan dari *stick tekaton*, tujuan pengecatan ini adalah memberi kesan kilap pada *stick tekaton*. pengecatan *stick* ini juga sebagai tahap *finishing* pada pembuatan *stick tekaton*.



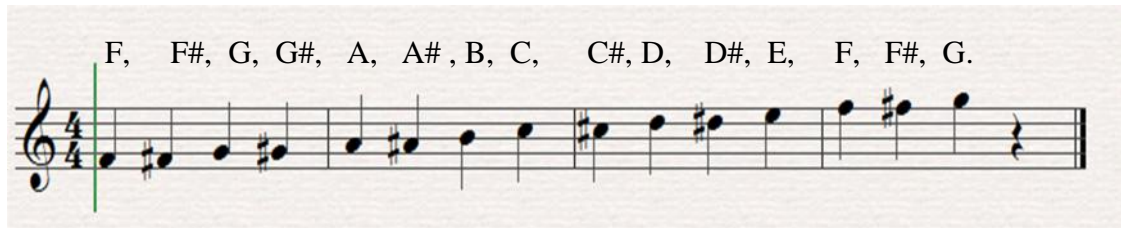
Gambar 67. *Stick tekaton* sebelum dan setelah dicat politur.
 (Dokumentasi Ady Asri Hasan, 25 Desember 2016 di Rumah
 Produksi Cv. Citra Karsindo, Iphone 5G).

c. Produksi Suara

Produksi suara alat musik *tekaton* terdapat pada masing-masing bilahnya. Bunyi dihasilkan ketika bilah dipukul dengan *stick tekaton*, bagian bilah yang dipukul adalah bagian tengah bilah. Berdasarkan hasil pengamatan di rumah produksi Cv.Citra karsindo tanggal 22 Desember 2016 terlihat bahwa untuk membunyikan alat musik *tekaton*, bagian bilah yang dipukul adalah bagian tengah.

Masing-masing bilah memiliki nada yang berbeda. Menurut Karsi Kati pada wawancara awal menjelaskan bahwa *Tekaton* adalah singkatan dari *Tennong Karsin Diatonis* artinya alat musik *tekaton* memiliki nada diatonis yaitu, C, C#, D, D#, E, F, F#, G, G#, A, A#, B, C. Namun pada alat

musik yang dibuat narasumber I, nada awal yang digunakan adalah nada F, menurutnya nada F dijadikan nada dasar karena suling yang banyak diproduksi di Sulawesi Selatan adalah suling yang bernada dasar F, F#, atau G. Nada-nada yang ada pada bilah tekaton yaitu :



Menurut Narasumber I, bahwa semakin pendek bilah *tekaton* akan menghasilkan nada yang tinggi. Begitu pula sebaliknya semakin panjang ukuran bilah *tekaton* akan menghasilkan nada yang rendah. Berdasarkan hasil pengamatan penulis bahwa ketebalan juga berpengaruh pada *pitch*nya nada pada bilah *tekaton*, pada bagian tengah bawah tiap potongan bilah *tekaton* terdapat bagian yang ditipiskan berbentuk cekung. Begitupula pada beberapa bagian tiap-tiap ujung bawah bilah *tekaton* ada yang diruncingkan sehingga ketebalan di setiap bilah *tekaton* berbeda-beda namun ukuran awal ketebalannya sama yaitu 2,5 Cm. Menurut Nur Syam menjelaskan bahwa apabila pada saat proses penalaan nada bilah *tekaton* yang diinginkan terlalu tinggi maka nada akan diturunkan dengan mengikiskan bagian tengah bawah bilah *tekaton* menggunakan ketam pembentuk hingga nada yang diinginkan pas. Begitupun sebaliknya apabila pada saat penalaan nada bilah *tekaton* yang diinginkan terlalu rendah maka nada akan di naikkan dengan mengikis kedua ujung bawah bilah *tekaton* menggunakan parang hingga nada yang diinginkan menjadi pas. Sehingga dapat pula dikatakan bahwa

semakin tipis bilah *tekaton* maka semakin rendah nada yang dihasilkan dan semakin tebal bilah *tekaton* maka semakin tinggi nada yang dihasilkan. (wawancara pada hari kamis 22 Desember 2016 di rumah produksi Cv. Citra Karsindo). Alat musik *tekaton* memiliki nada yang bersifat universal sehingga bisa memainkan lagu-lagu yang nadanya tak dijangkau dengan alat musik tradisional, contoh lagu daerah yang bisa dimainkan adalah lagu bulu'alauna tempe, lagu ini merupakan lagu daerah suku bugis, dimana pada lagu ini nada ke 6 dinaikkan setengah nada:

The image shows a musical score for the song "Bulu'alauna tempe". The score is written in a single system with a key signature of one flat (B-flat) and a 2/4 time signature. The melody is composed of eighth and sixteenth notes, with some triplets. The lyrics are written below the staff, and the score is divided into measures by bar lines. The lyrics are as follows:

Bu-lu-a- la- u- na- tem -pe Bu-lu-a- la- u- na- tem

6 Pe- ma-de- Ceng-ri- cok- ko- ngi-al-la-ma- ti- ro- wa- li E

11 Ku-ti-ro- to- ni- la- go- si

15 Ku-ti- ro- to- ni- la- go- si- ku- li- ra- ma- ta- to- ni- al-la-teng

20 Nga- na- to- so- ra Ri-to-so- ra-ma-na- mi

25 Ta- pa- ten-nung-ta-li- ben-nang-al-la-na- te- a- ma- ka- lu.

2. Pelestarian Alat Musik Tekaton.

Alat musik *tekaton* adalah alat musik yang terbuat dari papan dan balok kayu yang sangat mudah lapuk dan rusak sehingga alat musik ini harus tetap dijaga kelestariannya. Dalam uraian ini penulis membahas tentang hal-hal yang dilakukan untuk menjaga kelestarian alat musik *tekaton* yaitu perawatan dan tempat penyimpanan.

a. Perawatan

Perawatan alat musik *tekaton* artinya berbicara tentang usaha yang dilakukan secara sengaja, rutin dan terus menerus terhadap alat musik *tekaton* agar tetap baik dan selalu siap pakai. Berdasarkan hasil wawancara bersama Karsin Kati pada Kamis, 24 November 2016 bahwa apabila *tekaton* telah selesai digunakan sebaiknya bilah *tekaton* dilap menggunakan kain yang teksturnya menyerupai handuk. Tujuannya agar debu yang ada pada bilah bisa terangkat, karena sifat dari tekstur handuk yang mudah lengket, berbeda dengan kain lain seperti katun yang halus dan tidak bisa membuat debu menempel.

Setiap alat musik pasti memiliki batas waktu penggunaan kemudian diperbaharui kembali. Nada *tekaton* dital kembali apabila lubang pada bilah *tekaton* sudah longgar karena seringnya terjadi gesekan saat dipukul. artinya sudah ada bagian kayu yang hilang yang menyebabkan bilah *tekaton* menjadi tidak *pitch*. Nada bilah *tekaton* ditala ulang hanya bisa sebanyak dua kali, setelah itu bilah *tekaton* harus diganti dengan yang baru lagi. Untuk bagian *box tekaton* apabila hanya tergores dan lecet itu hal yang tidak

apa-apa karena hal tersebut tidak akan mempengaruhi *pitch* nada dari bilah *tekaton* kecuali apabila *box tekaton* berlubang atau bocor, maka papan tersebut harus diganti atau ditempel dengan dempul apabila lubanya kecil dan apabila lubangnya besar harus ditempel dengan potongan papan yang sama kemudian *box tekaton* didico kembali agar tempelannya menjadi halus.

Tekaton dimainkan dengan cara memukul bagian tengah bilah *tekaton*, jangan memukul bilah *tekaton* dengan benda yang keras atau runcing karena dapat mengikis dan mengurangi bilah *tekaton*, sehingga bilah menjadi tidak *pitch*. *Stick tekaton* yang baik hendaknya dilapisi dengan karet atau menggunakan kayu yang tumpul karena apabila permukaan bilah menjadi rusak maka bilah tersebut harus diganti.

b. Perlindungan.

Berdasarkan hasil wawancara bersama Karsin Kati pada Kamis, 24 November 2016 mengatakan bahwa setelah *tekaton* selesai digunakan atau dimainkan, sebaiknya alat musik tersebut dilindungi dengan menyimpannya diatas lemari agar tidak mudah dijangkau oleh anak kecil dan terhindar dari gangguan hewan.

Suhu yang baik untuk melindungi alat musik *tekaton* berkisar 35 – 40 derajat Celcius. Suhnya tidak bisa terlalu rendah karena dapat mempengaruhi kelembapan bilah *tekaton* sehingga suara yang dihasilkan menjadi tidak jernih. Apabila terjadi kelembapan pada bilah *tekaton* artinya

terdapat kandungan air pada bilah *tekaton*, semetara sebelumnya bilah telah dioven dan kadar air pada bilah *tekaton* adalah 0%. Apabila terdapat kadar air pada bilah *tekaton* maka nada pada bilah *tekaton* dapat berubah dan tidak *pitch*. Air yang masuk pada bilah *tekaton* bisa menyebabkan hidupnya organisme-organisme kecil yang mengakibatkan munculnya rayap yang dapat berkembang biak sehingga dapat memakan dan merusak seluruh bilah *tekaton* dan *box tekaton* nantinya.

B. PEMBAHASAN

1. Proses pembuatan alat musik *tekaton* yang diproduksi oleh Cv. Citra Karsindo

Organologi menurut Kamus Musik (Pono Banoe : 2003, 312) menjelaskan bahwa, organologi adalah ilmu alat musik atau studi mengenai alat-alat musik. Organologi berasal dari kata organ yang berarti benda, alat, atau barang sedangkan logi (asal kata *logos*) berarti ilmu, sehingga secara sederhana dapat dibatasi bahwa organologi adalah ilmu yang mempelajari tentang benda atau alat. Berdasarkan uraian tersebut, tentunya sudah sangat relevan dengan apa yang menjadi objek dalam penelitian kali ini dimana pada penelitian ini peneliti terjun ke lapangan untuk mencari informasi tentang bagaimana proses pembuatan sebuah alat musik *Tekaton* dan bagaimana bentuk dan struktur dari alat musik tersebut. Dalam proses pembuatan alat musik dibatasi tiga aspek yaitu alat dan bahan, proses pembuatan dan yang terakhir adalah produksi suara.

a. Alat dan bahan dalam produksi alat musik *tekaton*.

Alat adalah suatu perkakas kerja yang digunakan untuk membuat sebuah benda , sedangkan bahan adalah sesuatu yang diperlukan dan merupakan bagian penting dari sesuatu benda yang akan dibuat, adapun alat dan bahan yang digunakan dalam proses produksi alat musik *tekaton* merupakan alat perkakas pertukangan yang biasanya digunakan pada

industri mebel, sedangkan bahannya juga hampir sama yaitu bahan-bahan yang digunakan dalam industri mebel.

Geregaji Mesin merupakan alat yang digunakan untuk memotong bahan-bahan bahan dari kayu fungsinya untuk mempercepat pemotongan kayu dibandingkan menggunakan gergaji tangan, gergaji ini menggunakan tenaga listrik sebagai sumber penggeraknya dengan daya listrik 200Watt. Dalam membuat alat musik *tekaton* fungsi utama gergaji mesin adalah untuk memotong papan *aju colo* dan balok kayu *agathis* yang merupakan komponen paling dasar dari alat musik *tekaton*.

Geregaji Tangan atau gergaji manual (*garagaji aju*), merupakan alat yang digunakan untuk memotong balok yang nantinya dirangkai menjadi *stick tekaton*. gergaji tangan ini menggunakan tenaga manusia sehingga hanya digunakan untuk memotong bahan dalam jumlah sedikit.

Mesin ketam adalah alat yang digunakan dalam proses pembuatan alat musik *tekaton*. Mesin ketam digunakan untuk meratakan papan dan balok yang telah dipotong oleh gergaji mesin sebelumnya. Papan yang telah dipotong kemudian diketam hingga seluruh permukaannya benar-benar rata baik atas maupun bawah. Setelah rata barulah papan bisa dirangkai menjadi *box tekaton*. begitupula dengan balok yang telah dipotong kemudian diketam juga agar permukaannya menjadi rata dan dirangkai menjadi bilah *tekaton*.

Ketam perata digunakan dalam pembuatan alat musik *tekaton* untuk menyerut balok yang telah dipotong sebelumnya oleh gergaji tangan yang

nantinya dijadikan *stick tekaton*, penggunaan ketam perata hanya untuk satu hal ini saja. Kebanyakan bahan diserut oleh mesin ketam karena penggunaan ketam perata membutuhkan tenaga manusia hingga alat ini digunakan hanya untuk menyerut dalam jumlah yang kecil berbeda dengan mesin ketam yang menggunakan tenaga listrik sehingga jumlah bahan yang dipotong berjumlah besar.

Ketam pembentuk berbeda dengan alat ketam lainnya yang digunakan untuk meratakan. Alat ini digunakan untuk melaraskan atau menala nada pada bilah *tekaton* apabila nada pada bilah *tekaton* terlalu tinggi maka nadanya akan direndahkan dengan menyerut bagian tengah belakang pada bilah *tekaton* menggunakan ketam ini hingga bagian belakang berbentuk cekung. Fungsi alat ini hanya untuk melaraskan nada, yang perlu diperhatikan adalah proses pada saat menyerut bilah *tekaton* karena tujuannya adalah untuk melaraskan nada maka diperlukan kehati-hatian agar nada yang diinginkan sesuai.

Mesin Amplas juga digunakan dalam pembuatan alat musik *tekaton*. Alat ini digunakan untuk menghaluskan bagian papan yang telah dirangkai hingga membentuk *box tekaton*. semua permukaan *box tekaton* dihaluskan mulai dari bagian dalam hingga bagian luar menggunakan alat ini. Alat ini juga digunakan dalam proses pembuatan bilah *tekaton* dimana alat ini berfungsi untuk menghaluskan bilah *tekaton* setelah diserut menggunakan mesin ketam.

Penggaris dan Pulpen selalu digunakan secara bersama-sama, fungsi alat ini adalah untuk mengukur dan memberi tanda berupa garis lurus yang berfungsi sebagai garis potong pada bahan-bahan kayu. penggaris digunakan saat mengukur papan *aju colo'* untuk membuat *box tekaton*, mengukur balok kayu *agathis* untuk membuat bilah dan *stick tekaton*. setelah menentukan ukuran semua bahan tersebut diberi tanda berupa garis lurus yang nantinya digunakan sebagai jalur potong untuk gergaji mesin agar potongan menjadi terarah dan lurus.

Siku Goyang hanya digunakan dalam proses pembuatan bilah *tekaton* yaitu digunakan untuk mengukur sisi bilah *tekaton* agar sudutnya menjadi sama besar. Bentuk sudut setiap bilah *tekaton* adalah segitiga siku-siku dan bentuk bilah *tekaton* adalah *trapesium*, cara kerja siku goyang sama dengan penggaris, setelah menentukan kemiringan pada balok kemudian dibentuklah garis potong yang digunakan sebagai jalur potong untuk gergaji mesin agar pemotongan menjadi terarah.

Pahat juga digunakan dalam penelitian ini, dalam industri mebel pahat biasanya digunakan untuk menipiskan bagian tertentu pada kayu namun dalam proses pembuatan alat musik *tekaton*, pahat digunakan dalam membuat *stick tekaton*. dimana pada saat balok berputar dimesin bubut, pahat mengikis bagian balok dengan membentuk dua bagian yaitu pengangan dan kepala *stick tekaton*. untuk membuat *stick tekaton* dibutuhkan keahlian yang baik dalam memahat agar ukuran *stick tekaton* bisa sama besar sehingga tekanan pada saat melakukan pemahatan adalah

hal utama yang perlu diperhatikan dalam pembuatan *stick tekaton*. pahat digunakan pula dalam proses penyatuan antara *tutup box* dan *kotak box* dimana pada saat proses pemasangan ensel terlebih dahulu dilakukan pemahatan dikedua bagian yang akan disatukan.

Palu dalam pembuatan alat musik *tekaton* digunakan untuk memberi tumbukan pada paku yaitu pada saat pembuatan *box tekaton* dimana palu menumbuk paku yang akan menyatukan papan-papan sehingga terbentuk *kotak box* dan *tutup box*. selain digunakan pada saat menyatukan papan-papan, palu juga digunakan untuk memasang paku pada *kotak box* yang nantinya digunakan sebagai dudukan bilah *tekaton*. adapun ukuran paku yang ditumbuk adalah paku 5 Cm sebagai dudukan bilah *tekaton* dan paku 2 Cm untuk menyatukan papan-papan sehingga membentuk *box tekaton*.

Parang merupakan alat yang digunakan untuk memotong, peran parang dalam pembuatan alat musik *tekaton* sangat dibutuhkan. Parang ini digunakan pada proses penalaan nada bilah-bilah *tekaton*. semua nada bilah *tekaton* diperiksa terlebih dahulu kemudian apabila ada nada yang rendah dan perlu dinaikkan maka bilah tersebut akan dilaraskan dengan parang yaitu dengan mengikis bagian ujung bawah bilah hingga berbentuk sedikit lancip. Proses ini dilakukan disemua bilah *tekaton* yang nadanya rendah dan ingin dinaikkan.

Pisau juga digunakan dalam proses pembuatan alat musik *tekaton*, fungsi pisau adalah untuk memotong karet lembaran, karet ini dipotong dengan ukuran 2 Cm X 1 Cm. Nantinya karet ini ditancapkan pada paku

yang ada pada *box tekaton* untuk melapisi bilah *tekaton*. Pisau juga digunakan untuk memotong karpet karet bekas yang berfungsi sebagai alas pada kepala *stick tekaton*. Karpet karet bekas yang dipotong sebanyak dua buah dengan ukuran panjang, lebar 10 Cm X 3 Cm.

Mesin kompresor yang digunakan dalam proses pembuatan alat musik *tekaton* adalah mesin kompresor yang sumber tenaga penggerakannya adalah bensin. Mesin ini digunakan untuk menghasilkan udara bertekanan yang nantinya digunakan untuk menyemprot cat *dico* melalui *spray gun* pada *box tekaton*. Sistem kerja mesin ini yaitu menampung tekanan udara dalam tabung saat dinyalakan. Cara menyalakannya yaitu dengan menarik tali mesin hingga mesin berputar dan menyala, setelah mesin menyala selang dipasang pada kerang tempat keluarnya udara kemudian dialirkan ke sebuah tabung penampung udara dari tabung ini terdapat selang udara lain yang dipasang pada *spray gun* sebagai tempat penampung cat *dico* dan tempat keluarnya udara bersama cat *dico*.

Tabung penampungan adalah salah satu alat yang digunakan dalam penelitian ini yang berfungsi menampung tekanan udara dari dalam mesin kompresor yang dialirkan melalui pipa karet menuju tabung penampungan udara. Tabung sifatnya penampungan sementara ini nantinya akan mengalirkan udara yang ditampunya menuju *spray gun* untuk menembakkan cat *dico* yang ada di *spray gun* secara merata ke *box tekaton*. yang paling penting dalam menggunakan tabung ini adalah pipa yang menjadi penyalur udara haruslah betul-betul terpasang rapat pada tabung

dan *spray gun* karena sering terjadi kebocoran yang dapat menghabiskan udara dalam tabung dengan cepat. Dan mempengaruhi tekanan udara yang dilontarkan oleh *spray gun*.

Spoit *dico* atau yang dalam bahasa industri disebut *Spray gun* ini digunakan untuk menyemprotkan cat *dico* yang ditampung pada *Cup* atau wadah yang melekat pada *Spray gun*. Sistem kerja alat ini adalah menembakkan udara dari tabung penampungan udara bersama cat *dico* dengan mengatur tekanan udara yang keluar melalui mulut *spray gun* sehingga udara yang keluar bersama cat *dico* adalah udara yang bertekanan menyerupai kabut yang merupakan kombinasi antara tekanan udara dan cat *dico* yang menempel pada *box tekaton* secara merata dan menutupi semua pori-pori kayu karena kecilnya partikel cat yang dikeluarkan akibat dari lubang mulut *spray gun* yang sangat kecil.

Mesin bor dalam proses pembuatan alat musik *tekaton* digunakan untuk melubangi bagian belakang bilah *tekaton*, tiap-tiap bilah *tekaton* dilubangi dengan mesin bor. Mata bor yang digunakan adalah mata bor yang khusus digunakan untuk mengebor kayu dengan diameter 3mm. Ukuran dalam lubang bilah *tekaton* adalah 1 Cm sesuai dengan panjang paku yang melekat. Selain digunakan untuk melubangi bilah *tekaton* mesin bor juga digunakan dalam proses pembuata *stick tekaton* dimana balok yang telah dipotong dua bagian dengan masing-masing panjang 30 Cm diberi lubang dengan menggunakan mesin bor dimana lubang ini nantinya berfungsi sebagai dudukan atau tempat melekatnya balok pada mesin bubut.

Mesin bubut adalah mesin yang digunakan untuk membuat *stick tekaton* mesin ini biasanya banyak digunakan oleh industri mebel untuk membuat kaki kursi, kaki meja dan lain-lain. Mesin ini bekerja dengan memutar balok pada sumbu putar, kemudian balok yang terputar dipotong menggunakan pahat sejajar dengan sumbu putar dari mesin bubut. Hal yang terpenting dalam menggunakan mesin ini adalah kecepatan putar yang dihasilkan mesin dan tekanan yang diberikan pahat pada balok yang terputar. Mesin bubut ini menggunakan tenaga listrik untuk bekerja dengan daya listrik 500 Watt.

Rakel adalah alat yang terbuat dari karet yang berfungsi memindahkan tinta yang ada di *screen* sablon dengan menyapu tinta sablon. Rakel yang digunakan dalam proses pembuatan alat musik *tekaton* adalah rakel lancip yang memiliki dua sisi yang miring dengan ujung rakel yang tumpul. Ujung yang tumpul berfungsi agar tinta yang disapu dapat masuk dengan banyak pada *screen* sablon sehingga dapat merata dan tebal pada digunakan pada *box tekaton*. sedangkan *Screen* sablon yang digunakan dalam penelitian ini adalah *screen* yang bingkainya terbuat dari kayu dan bagian kain yang digunakan adalah kain *screen* atau kasa. *Screen* merupakan media untuk mencetak tulisan TEKATON pada *box tekaton*. pada proses penyablonan *screen* sablon diberikan balok kayu yang sesuai dengan ukuran *box tekaton* agar *screen* tidak goyang pada saat proses penyablonan. Tinta sablon yang digunakan adalah tinta berwarna emas. yang perlu diperhatikan dalam mencetak sablon pada *box tekaton* adalah pada saat proses pencetakan

dilakukan yaitu tinta sablon harus disapu menggunakan rakel berkali-kali kedepan dan kebelakang pada kain *screen* agar tinta yang keluar dapat merata dan menutupi semua permukaan tulisan yang dibuat pada *screen* sablon, dan untuk memperoleh hasil yang maksimal hendaknya menyapu tinta berkali-kali.

Tuner digital dalam pembuatan alat musik *tekaton* digunakan untuk melaraskan nada pada masing-masing bilah *tekaton*. *Tuner* yang digunakan bermerek *seiko* yang menggunakan tenaga batrai untuk menyalakannya. Sistem kerja *tuner* ini adalah mendekatkannya pada saat bilah *tekaton* dipukul, apabila warna yang menyala pada lampu *tuner* berwarna merah pada sebelah kiri artinya nada pada bilah *tekaton* masih kurang dan masih perlu dinaikkan, sedangkan lampu *tuner* yang berwarna merah pada sebelah kanan artinya nada pada bilah *tekaton* melewati nada standar atau biasa disebut lebih. Nada dikatakan *pitch* apabila pada saat memukul bilah *tekaton* kedua lampu yang ada pada *tuner digital* menyala.

Papan *aju colo'* Atau kayu kenari adalah salah satu bahan penting yang digunakan dalam membuat alat musik *tekaton*, papan ini berukuran 2cm x 5cm x 4m. untuk membuat *tekaton* dibutuhkan 1 lembar papan. Kayu Kenari digunakan karena memiliki banyak kelebihan dibandingkan kayu lain yaitu memiliki kadar air yang sedikit, padat, halus, ringan, dan tidak mudah dimakan rayap.” Kayu kenari atau dalam bahasa setempat disebut *Aju colo'* ini banyak tumbuh hampir diseluruh daerah di Kabupaten Sidrap. Kayu ini banyak digunakan oleh industri mebel yang ada di Kabupaten

Sidrap karena sangat gampang ditemukan oleh masyarakat dan memiliki kualitas yang tidak kalah baik dengan papan kayu yang lain.

Paku yang digunakan dalam pembuatan alat musik *tekaton* ada dua macam yaitu paku 5 Cm dan paku 2 Cm. Masing-masing paku ini memiliki fungsi berbeda, paku 5 Cm digunakan sebagai dudukan dari bilah *tekaton* yang terdapat pada *box tekaton* digunakan sebagai dudukan bilah *tekaton* karena paku ini cocok dengan ukuran mata bor dan termasuk paku yang tidak mudah patah bila dibandingkan dengan paku 2 Cm. Paku ini ditancapkan ke dalam *box tekaton* sedalam 1,5 Cm kemudian 1,5 Cm dipotong dan 2 Cm sisanya adalah dudukan dari bilah *tekaton*. sedangkan paku 2 Cm digunakan sebagai perekat antara papan-papan *box tekaton* dimana paku dipasang disetiap sisi dan ditengah papan yang direkatkan secara rapi dan teratur.

Lem *Fox* digunakan dalam pembuatan alat musik *tekaton* yaitu pada saat proses pembuatan *box tekaton*. lem *fox* yang digunakan berwarna putih yang khusus untuk merekatkan kayu. Lem *fox* ini banyak dijumpai di toko bangunan karena umumnya industri mebel menggunakan lem ini untuk merekatkan kayu. lem ini dioleskan ke papan yang telah dihaluskan untuk membuat *box tekaton* sebanyak mungkin kemudian direkatkan dengan menumbukkan paku 2 Cm hingga lem dan paku menyatukan papan.

Lem lain yang digunakan dalam pembuatan alat musik *tekaton* adalah lem korea, digunakan hanya satu kali saja yaitu saat proses *stick tekaton*, dimana karpet karet bekas yang telah dipotong diberikan lem secara merata

dimasing-masing permukaan yang akan dilekatkan, proses pengeleman harus dilakukan secara teliti dan hati-hati karena sifat lem korea yang sangat panas dan cepat kering dapat merusak kulit apabila terkena atau tertetesi lem korea. Setelah selesai diberi lem kemudian karet direkatkan pada ujung *stick tekaton* yang berbentuk bulat lalu didiamkan hingga kering hingga lem dapat menempel dengan baik.

Karet lembaran adalah salah satu bahan yang digunakan dalam proses pembuatan alat musik *tekaton*. Karet ini banyak digunakan dimobil sebagai pengalas bumper mobil dan alas kaki dalam mobil. Dalam proses pembuatan alat musik *tekaton* karet ini digunakan untuk melapisi bagian bawah bilah *tekaton* agar tidak tersentuh langsung dengan *box tekaton*. karet ini memiliki fungsi yang sangat penting dalam menghasikan produksi suara bilah *tekaton* karena berperan sebagai pengganjal antara bilah *tekaton* dan *box tekaton* yang membuat suara bilah *tekaton* bisa keluar dengan baik. Karet ini dipotong kecil-kecil berukuran 2 x 1 cm kemudian dipasang pada masing-masing paku yang tertancap pada *box tekaton* yang merupakan dudukan dari bilah *tekaton*. karet lembaran ini juga digunakan untuk mengecat *box tekaton* menggunakan cat politur. Tujuan karet ini digunakan sebagai alat mengecat agar motif yang dihasilkan pada *box tekaton* berbentuk garis lurus tidak teratur menyerupai garis lurus pada serat kayu.

Karpet karet bekas juga digunakan dalam pembuatan alat musik *tekaton* yaitu dalam proses pemuatan *stick tekaton* dimana karpet karet ini dijadikan sebagai lapisan pemukul *stick tekaton* agar bilah *tekaton* berbunyi

dengan baik. Karpet karet ini biasanya digunakan di rumah sebagai alas tidur untuk bayi dan keluarga namun dalam penelitian ini karpet tersebut digunakan sebagai pelapis dari *stick tekaton* agar pada saat memukul bilah *tekaton* tidak lecet dan suara yang dihasilkanpun lebih halus karena *stick tekaton* telah dilapisi karet. Karpet ini dipotong menggunakan pisau dengan ukuran 10 x 3 Cm sebanyak dua buah sesuai dengan jumlah *stick tekaton*, kemudian direkatkan menggunakan lem korea pada ujung kepala *stick tekaton*.

Cat adalah salah satu bahan yang digunakan dalam proses pembuatan alat musik *tekaton* yaitu sebagai pemberi warna pada *box tekaton*. Cat warna dasar yang digunakan adalah cat propan berwarna coklat. Cat ini memiliki daya isi pori kayu yang baik artinya dia dapat melapisi semua bagian kayu yang berpori-pori, cepat kering dan mudah diampelas saat terjadi kesalahan. Cat ini banyak digunakan di industri mebel karena memiliki kualitas yang baik. Cat ini diolesi pada *box tekaton* dengan menggunakan kuas agar cat dapat dengan cepat meresap pada *box tekaton*. Cat ini dicampurkan dengan tenner agar cat tidak terlalu gelap dan kental sehingga dapat menghasilkan warna yang baik.

Thinner adalah bahan yang digunakan sebagai campuran cat, *thinner* berfungsi untuk mengencerkan cat dasar yang terlalu kental dan melekat pada kaleng cat, memberi warna kilap pada cat warna dasar dan sebagai penguap cat dasar agar cat menjadi cepat kering. Yang perlu diperhatikan pada saat menggunakan *thinner* adalah takaran yang digunakan pada saat

mencampurnya dengan cat dasar, adapun takarannya adalah 1 : 1/2 artinya 1 kaleng cat warna dasar dicampurkan dengan 1/2 kaleng *thinner*. Apabila berlebihan maka cat dasar bisa terlalu encer dan akhirnya tidak dapat merekat pada kayu dan memberikan kesan warna yang tipis apabila telah cat telah kering.

Salah Satu bahan lainnya yang digunakan dalam proses pembuatan alat musik *tekaton* adalah Cat politur. Cat politur termasuk cat yang banyak digunakan dalam industri mebel kayu. Cat politur memberi warna kilap pada *box tekaton* dan *stick tekaton*. cat ini memberi warna kilap karena warna dari cat politur adalah warna yang bening atau transparan dan tidak menutupi serat pada kayu sehingga hasil yang diberikan terkesan kilau dan tampak indah. Cat ini digunakan setelah *box tekaton* dicat warna dasar, setelah cat dasar kering barulah cat politur digunakan pada *box tekaton*. cat politur juga menggunakan *thinner* sebagai pengencernya agar cat menjadi encer dan tidak terlalu kental. Kuas yang digunakan dalam mengecat *box tekaton* adalah kuas dari karet lembaran. Yang perlu diperhatikan dalam menggunakan cat politur adalah teknik mengecat haruslah searah dan tidak berulang, karena daya lengket yang dihasilkan cat ini sangat kuat sehingga saat di cat secara berulang-ulang akan memberikan tumpukan cat yang tebal pada kayu yang dilaluinya dan mengendap membentuk titik yang padat. Mengecat dengan menggunakan karet lembaran dapat memberi efek garis pada *box tekaton* sehingga *box* menjadi bermotif.

Cat *Clear* Nippon Paint adalah cat *clear* yang biasanya digunakan untuk *finishing* mobil atau kendaraan yang banyak digunakan dalam dunia otomotif namun dalam pembuatan alat musik *tekaton* cat *clear* ini digunakan sebagai cat *dico* yang memberi warna kilap serta sebagai anti gores pada *box tekaton*. cat *clear* ini memiliki *thinner* khusus yang harus digunakan dengan cat. Perbandingan penggunaannya adalah 1 : 1/2 artinya 1 kaleng cat untuk 1/2 kaleng *thinner*. Cat ini digunakan dengan cara dimasukkan kedalam *Cup* atau wadah yang ada pada *spray gun* setelah itu cat ditembakkan ke arah *box tekaton* dengan tekanan udara yang keluar dari tabung penampungan melalui pipa karet sehingga cat yang keluar menyerupai kabut dan melapisi semua bagian *box tekaton*. pada saat proses pengecatan dilakukan, benda-benda yang ada disekitar harus dijauhkan karena cat yang keluar dapat menyebar dan melengket kebenda-benda tersebut. Cat ini digunakan sebagai *finishing* dari pembuatan *box tekaton*.

Cairan M3 biasanya dijumpai dalam dunia sablon, dalam penelitian ini Cairan M3 digunakan dalam proses pembuatan *box tekaton* yaitu untuk membersihkan tinta atau pasta yang melekat pada *Screen* dan juga untuk membantu dalam proses penyablonan pada saat *Screen* mengalami mampat. Tinta sablon adalah pasta yang digunakan untuk memberi tulisan TEKATON pada *box tekaton*. tinta sablon yang digunakan berwarna emas. Proses penyablonan dilakukan dengan memasang *Screen* pada *box tekaton* kemudian tinta dituang diatas *Screen* dan dioleskan menggunakan rakel

secara berulang-ulang hingga semua bagian *Screen* tertutupi dengan tinta sablon.

Balok kayu agathis adalah salah satu bahan penting untuk membuat bilah *tekaton* dan *stick tekaton*, balok ini berukuran 3cm x 5cm x 4m. Dalam proses pembuata alat musik *tekaton* dibutuhkan dua batang balok kayu Agathis untuk membuat bilah *tekaton*, dan 60 Cm balok kayu Agathis untuk membuat sepasang *stick tekaton*. Balok kayu agathis ini dipotong menggunakan mesin gregaji. Sedangkkn balok yang dibuat untuk *stick tekaton* dipotong menggunakan gregaji manual atau gregaji tangan kemudian dilubangi oleh mesin bor dan dipasang pada mesin bubut yang akan membentuk *stick tekaton*.

Kuas dalam proses pembuatan alat musik *tekaton* digunakan untuk mengecat *box tekaton* dengan cat warna dasar bermerk propan, Kuas yang digunakan tergolong kuas yang besar karena media yang akan dicat adalah media yang besar yaitu *box tekaton*. yang perlu diperhatikan pada saat mengecat *box tekaton* adalah tehnik pengecatan yang dilakukan haruslah berulang-ulang agar cat warna dasar bisa merata dan menutupi *box tekaton* mulai dari bagian dalam *box* hingga bagian luar *box* secara menyeluruh.

Harga alat dan bahan yang digunakan untuk membuat alat musik *tekaton* terbilang mahal karena alat yang digunakan ini umumnya adalah mesin yang memiliki harga tinggi, harga satuannya berkisar Rp. 500.000 sampai Rp. 1.000.000, alat yang digunakan banyak dijumpai di toko bangunan dan toko-toko mesin. Sedangkan harga bahan yang digunakan

memiliki harga satuan berkisar Rp. 10.000 sampai Rp. 100.000. bahan untuk membuat *tekaton* juga banyak dijumpai di toko bangunan dan di toko kayu. sehingga sangat wajar apabila alat ini memiliki harga yang relatif mahal, dengan harga satuan Rp. 1.000.000.

b. Proses pembuatan alat musik *tekaton*

Proses pembuatan alat musik *tekaton* adalah tahapan-tahapan yang harus dilaksanakan untuk memproduksi alat musik *tekaton*, setiap proses produksi membutuhkan ketelitian dan tahapan yang matang agar tidak terjadi kesalahan dan pengulangan tahapan. Dalam proses pembuatan alat musik *tekaton*, berpacu pada teori proses menurut kamus ilmiah populer (Agustina , 2010 : 437) proses adalah tahapan-tahapan peristiwa pembentukan suatu ha atau benda . Sesuai dengan proses pembuatan alat musik *tekaton* yang proses pembuatannya terdiri atas empat tahapan yaitu : Tahap pengolahan bahan, kemudian tahap pembuatan *box tekaton*, lalu tahap pembuatan bilah *tekaton* dan tahap terakhir adalah pembuatan *stick tekaton*.

Proses pembuatan alat musik *tekaton* termasuk proses yang rumit, dalam sekali produksi Cv. Citra karsindo membutuhkan tiga sampai empat hari kerja dan ketelitian yang tinggi untuk menyelesaikan alat ini. dalam proses pembuatan alat musik *tekaton* terdapat banyak ukuran yang berbeda-beda disetiap papan yang akan dibuat menjadi *box tekaton*, kemudian terdapat 12 buah bilah *tekaton* yang memiliki nada dan ukuran yang berbeda-beda

pula, sehingga sangat membutuhkan ketelitian untuk menghasilkan sebuah alat musik *tekaton*.

Pada tahap pertama, dilakukan pengeringan terhadap bahan utama yaitu papan dan balok yang dikeringkan di halaman rumah produksi Cv.Citra karsindo dimana tujuannya adalah untuk menghilangkan kadar air yang ada pada bahan tersebut sehingga dapat mengurangi berat massa pada papan dan kayu. pengeringan juga berfungsi untuk mencegah tumbuh kembangnya hewan-hewan kecil seperti rayap yang dapat memakan dan merusak kayu. sehingga sangat tepat apabila sebelum bahan diolah terlebih dahulu kadar air yang ada dalam bahan dihilangkan.

Tahap kedua adalah proses pembuatan *box tekaton* yang diawali dengan mengukur papan menggunakan penggaris yang kemudian diberi tanda berupa garis potong menggunakan pulpen. Setelah semua ukuran selesai, papan selanjutnya dipotong menggunakan gergaji mesin sesuai garis potong yang telah dibentuk sebelumnya, lalu papan dihaluskan menggunakan mesin ketam, tujuannya agar permukaan papan menjadi rata. Papan-papan yang telah ratakan ini kemudian dirangkai dan disatukan menggunakan paku dan lem *fox*. Setelah semua bagian selesai dirakit, *box tekaton* dihaluskan menggunakan mesin apas agar bagian-bagian yang telah diratakan menjadi halus. Setelah tahap penghalusan selesai barulah *box tekaton* dicat. Dalam tahapan pengecatan terdapat tiga kali proses pengecatan yaitu Cat dasar berwarna coklat, kemudian cat politur, setelah dicat politur *box tekaton* disablon terlebih dahulu untuk memberi label pada

box tersebut. Barulah setelah disablon *box* tersebut kembali dicat dengan cat *dico* yang menggunakan mesin kompresor, tabung dan *spray gun* sebagai perangkat untuk melakukan proses *dico*. Setelah kering *box tekaton* dipasang karet pelapis pada masing-masing paku yang telah menancap *dikotak box* kemudian proses terakhir adalah pemberian ensel untuk menyatukan bagian *kotak box* dan *tutup box*.

Tahap selanjutnya yaitu tahap ketiga, tahap ini adalah tahap proses pembuatan bilah *tekaton*. Langkah awal dari tahap ini sama dengan tahap pembuatan *box tekaton* yaitu pengukuran balok. Balok diukur menggunakan penggaris sesuai dengan ukuran standar bilah *tekaton*, bilah *tekaton* berbentuk trapesium dan berjumlah 15 buah, nada bilah *tekaton* adalah F sampai G Satu oktaf . Setelah semua bagian balok selesai diukur, balok kemudian dipotong menggunakan gergaji mesin lalu balok diketam dengan mesin ketam agar permukaan balok menjadi rata. Proses pengetaman pada balok yang telah dipotong dilakukan satu per satu, balok diketam diatas tempat duduk dan ujung balok diganjal dengan balok yang telah terpasang ditempat duduk. Balok yang terpasang ini berfungsi untuk menahan balok yang diketam agar tidak goyang pada saat proses pengetaman. Semua sisi balok diserut dengan mesin ketam hingga semua permukaan balok menjadi rata. Balok yang telah diketam kemudian disebut bilah *tekaton*, yang kemudian diberi lubang menggunakan mesin bor pada bagian bawahnya. bilah dibor sedalam 1 Cm , ukuran ini bertujuan untuk penyesuaian dengan panjang paku yang melekat pada *box tekaton* dan merupakan dudukan bilah

tekaton. Posisi lubang dari ujung bilah ke lubang bilah disetiap bilah juga berbeda-beda, perbedaan jarak masing-masing bilah adalah 0,5 Cm. Dimulai dari nada paling rendah yaitu nada F dengan jarak lubang ke ujung bilah adalah 13,5 Cm, kemudian F# dengan jarak 13 Cm hingga ke bilah terakhir yaitu G oktaf dengan jarak 6,5 Cm. Proses selanjutnya adalah penghalusan bilah *tekaton*. bilah dihaluskan menggunakan mesin amplas mulai dari bagian atas hingga bagian bawah secara merata. Pada saat proses penghalusan mesin yang digunakan harus dipegang dengan kuat karena mesin amplas memiliki tekanan yang kuat sehingga saat dinyalakan kekuatan mesin sangat berasa dibagian tangan. Bilah *tekaton* dipegang dengan tangan kiri kemudian tangan kanan memegang mesin amplas. Mesin didorong secara kuat dan perlahan, kemudian digosok secara merata hingga seluruh permukaan bilah *tekaton* menjadi halus. Setelah proses penghalusan bilah *tekaton* kemudian dipasang pada *box tekaton* sesuai dengan ukuran masing-masing bilah. lalu bilah ditala menggunakan *Tunerdigital*, caranya dengan menyalakan *Tunerdigital* kemudian menekan mode *pitch* pada tuner, setelah itu *Tuner* didekatkan pada bilah. Satu per satu bilah dipukul dengan *stick tekaton*, apabila pada saat bilah dipukul lampu *Tuner* menyala berwarna merah pada tanda # (Kres), artinya nada bilah lebih atau tinggi, dan apabila dipukul dan menyala lampu berwarna merah pada tanda b (mol) artinya nada bilah kurang atau rendah. Nada pada bilah *tekaton* dikatakan *pitch* atau pas apabila kedua lampu merah yang ada pada *Tuner* menyala. Setelah semua nada bilah menjadi *pitch*, bilah dihaluskan kembali

menggunakan mesin amplas agar bagian-bagian yang dikurangi menjadi halus kembali namun tetap harus memperhatikan bagian yang dihaluskan, jangan sampai terlalu tipis karena dapat mengakibatkan nada bilah *tekaton* kembali berubah. Barulas setelah diampas, bilah dipasang kembali ke *box tekaton* sesuai dengan urutan panjang dan tinggi nada pada bilah *tekaton* dimulai dari nada F hingga G Oktaf.

Tahap IV adalah Proses pembuatan *stick tekaton*. *Stick tekaton* berjumlah dua buah, adapun langkah awal pembuatannya yaitu balok Agathis diukur menggunakan penggaris sama seperti membuat bilah *tekaton*. Adapun ukuran panjangnya yaitu 30 Cm. Setelah selesai diukur dan diberi tanda, balok kemudian digregaji menggunakan gregaji manual, gregaji manual ini digunakan pada saat memotong balok untuk membuat *stick*, selain agar hemat *listick* juga karena jumlah balok yang ingin dipotong sedikit. kemudian balok diberi lubang pada kedua ujungnya menggunakan mesin bor, ujung balok digambar menggunakan pulpen dan penggaris dengan membuat gambar berbentuk silang dikedua ujung balok, setelah itu ujung balok pertama diberi satu lubang dengan mesin bor tepat ditengah balok kemudian ujung balok kedua diberi tiga lubang tepat sejajar miring ditengah balok. Lubang yang dibuat ini mengikuti bentuk mata dari mesin bubut yang berfungsi sebagai dudukan agar pada saat proses pembubutan balok tidak goyang dan tetap pada sumbu putar mesin bubut. Balok selanjutnya dipasang dimesin bubut, dengan memasukkan lubang balok yang telah dibuat sebelumnya pada besi mesin dibantu dengan

menggunkana palu untuk merapatkan lubang pada mata mesin bubut. Mesin bubut berfungsi untuk membuat balok berputar pada sumbu putar kemudian pada saat balok berputar barulah balok dibentuk dengan menggunakan pahat yang akan mengikis sisi balok hingga berbentuk bulat lonjong sesuai dengan bentuk *stick tekaton*. Proses ini membutuhkan keterampilan yang tinggi karena untuk membuat satu pasang *stick tekaton* yang berukuran sama besar diperlukan tekanan pahat yang sama dalam memahat balok di mesin bubut, kemudian ukuran pegangan *stick* dengan ujung *stick* yang bulat harus sama besar. Saat proses pembubutan mesin bubut juga harus diperhatikan, jangan sampai balok yang terpasang pada mesin bubut terlepas karena putaran mesin yang terlalu kencang dapat membuat lubang yang ada pada balok menjadi longgar. Selanjutnya ujung *stick* yang berbentuk bulat dilapisi dengan karet bekas, karet bekas ini adalah tikar tipis yang terbuat dari karet. Karet ini berfungsi agar suara yang dihasilkan oleh bilah *tekaton* saat dipukul menjadi baik. karet dipotong menggunakan pisau dengan panjang 10 Cm dan lebar 3 Cm sebanyak dua buah, kemudian ujung yang bulat pada *stick tekaton* diolesi lem, karet yang ingin dipasang juga diolesi lem tujuannya agar merekat erat di semua sisi ujung *stick* yang berbentuk bulat, setelah lem selesai dioles potongan karet kemudian dililit diujung *stick* yang berbentuk bulat lalu didiamkan hingga kering dan merekat erat. Setelah selesai dilapisi dengan karet, *stick tekaton* dicat menggunakan cat politur fornikote, sisa dari pengecatan *box tekaton* sebelumnya sehingga

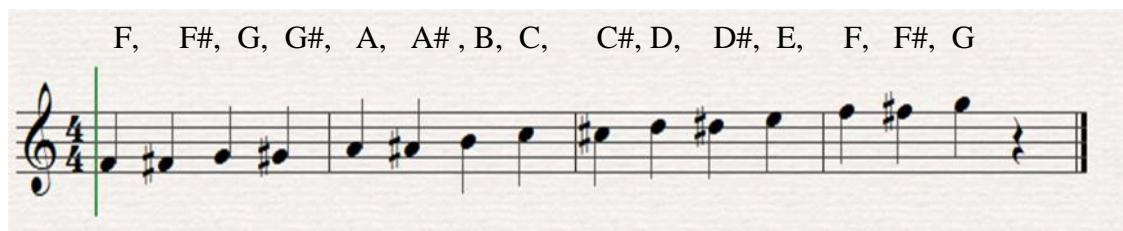
memberi kesan kilap pada *stick tekaton*. pengecatan *stick* ini juga sebagai tahap *finishing* pada pembuatan *stick tekaton*.

c. Produksi Suara

Tekaton adalah salah satu alat musik yang ada di Sulawesi Selatan yang dibuat oleh Cv. Citra karsindo di Kecamatan Tellu Limpoe Kelurahan Amparita Kabupaten Sidrap. Alat musik ini dimainkan dengan cara dipukul dengan *stick* pada bagian tengah bilahnya. Sehingga alata ini termasuk dalam kategori ideophone apabila dilihat dari sumber bunyinya. Sesuai dengan yang dijelaskan Soeharto bahwa Ideophone adalah alat musik yang sumber bunyinya berasal dari alat musik itu sendiri (1986 : 52). Kemudian diperjelas oleh Sach dan Hornbostel dalam (Hendarto, 2011 : 5) Ideophone yang dipukul langsung , dimana si pemain menggerakkan pukulan tersebut baik secara mekanik atau dengan alat pemukul, atau secara keyboard atau dengan menarik *elastick* dan menimbulkan pukulan. Pokoknya si pemain bergerak, baik dengan alat maupun tidak, menimbulkan akibat pukulan, dan instrumennya sendiri memang disediakan untuk menerima pukulan.

Alat musik ini juga merupakan salah satu alat musik yang tergolong melodis. Dalam ilmu musikologi alat musik tersebut dikategorikan sebagai alat musik perkusi yang bernada . Alat ini bisa memainkan melodi lagu dan memainkan harmoni apabila dibunyikan secara bersamaan. Apabila dimainkan untuk melodi pada sebuah komposisi musik hendaknya dikolabrasikan dengan alat musik yang bisa membentuk harmoni seperti

gitar, keyboard atau piano. Karena akan terasa hambar saat dimainkan tanpa penguatan bentuk harmoni. Adapun nada-nada yang ada pada bilah *tekaton* adalah nada-nada yang membentuk tangga nada diatonis, nada atau dalam bahasa Inggris “*tune*”, adalah bunyi yang menunjuk pada ketinggian tertentu yang frekwensinya sudah pasti, dalam musik perkataan nada menunjuk pada adanya suara manusia (vocal) dan suara benda atau (instrument). Sedangkan diatonis menurut buku istilah-istilah musik yaitu, deretan atau urutan nada yang terus-menerus. Tangga nada diatonis adalah deretan atau susunan nada yang terus-menerus dengan jarak 1 (tone) dan 1/2 (semi-tone). Adapun tangga nada alat musik *tekaton* yaitu :



Tekaton merupakan alat musik yang mengalami perkembangan dan sebelumnya bernama *Tennong*. Alat musik *Tennong* adalah alat musik tradisional yang berasal dari Kabupaten Pangkep. Alat ini sudah ada sejak dulu di Daerah yang sekarang bernama Desa Taba-Tabu, Kecamatan Bungoro Kabupaten Pangkep. *Tennong* berasal dari temuan penduduk yang tinggal di kaki bukit (Susetyo, 1999 : 9). Karsin Kati mengembangkan alat musik *Tennong* menjadi *Tekaton* karena melihat perkembangan musik yang semakin luas dan tidak terbatas. Ini sangat relevan dengan teori yang dikemukakan Purwidodo dalam buku sejarah musik (1983 : 1) bahwa suatu

bangsa tidak akan puas dengan musik yang telah dimiliki. Mereka selalu mencari kemungkinan baru untuk dikembangkan. Berbagai alat (instrument) baik vokal maupun instrumental *dicoba* untuk mencurahkan ekspresi musikalnya. Hal inilah yang mengakibatkan musik selalu mengalami perkembangan.

Adapun menurut pandangan peneliti terhadap proses pembuatan alat musik *Tekaton* adalah terlebih dahulu sangat penting untuk memperhatikan ataupun melengkapi segala bahan dan alat yang akan digunakan dalam pembuatan alat musik tersebut karena ketika bahan dan alat yang dibutuhkan dalam pembuatan tidak ada, maka akan menghambat proses pembuatan alat musik *Tekaton*. Kemudian yang juga harus diperhatikan adalah kadar air yang ada dalam papan dan balok karena apabila terdapat kadar air maka akan menyebabkan hewan-hewan kecil seperti rayap berkembang biak dan dapat merusak alat nantinya.

2. . Pelestarian Alat Musik Tekaton.

Menurut KBBI Pelestarian berasal dari kata *lestrai* yang berarti tetap seperti keadaanya semula. Tambahan *Pe-* diawal dan *-an* diakhir kata *lestari* memberikan arti kata kerja. Pelestarian adalah Proses perlindungan dari kemusnahan atau kerusakan. Pelestarian secara umum dapat didefinisikan sebagai suatu usaha atau kegiatan untuk merawat, melindungi, dan mengembangkan objek pelestarian yang memiliki nilai guna untuk dilestarikan. (Scribd.Com) Pengertian ini sangat relevan dengan cara melestarikan alat

musik *Tekaton* dimana dipaparkan bahwa pada proses pelestariannya terdapat proses perawatan, perlindungan dan proses mencoba mencari inovasi baru agar alat musik tekaton bisa tetap terjaga.

a. Perawatan.

Perawatan alat musik tekaton dilakukan rutin dan secara terus menerus untuk menjaga alat ini tidak rusak. Sesuai dengan pengertian bahwa perawatan adalah suatu kegiatan yang dilaksanakan untuk mempertahankan kondisi suatu benda agar tetap dalam kondisi baik, sehingga menghasilkan suatu output sesuai dengan yang ditetapkan. Tindakan-tindakan yang dilakukan antara lain, pemeriksaan, penggantian komponen, dan perbaikan (masgunun.blogspot.co.id). Hal ini relevan dengan tindakan yang dilakukan Karsin Kati dimana dalam proses perawatan alat musik *tekaton* yang dilakukan cara mengecek alat, mengelap alat setelah digunakan dengan kain khusus, menyetem bilah apabila nada tidak *pitch* dan tidak memukul bilah dengan benda yang keras.

b. Perlindungan.

Perlindungan dalam kamus besar bahasa indonesia merujuk pada tempat sebagai upaya agar tidak terlihat, tidak kena angin, panas dan sebagainya. Sesuai dengan perlindungan yang dilakukan untuk alat musik *tekaton* dimana alat musik ini disimpan diatas lemari agar terhindar dari gangguan anak kecil dan hewan. Kemudian disimpan di tempat dengan suhu tertentu untuk menjaga kelembapan bilah *tekaton*.

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

A. KESIMPULAN

1. Alat musik *tekaton* di Kel. Amparita Kec. Tellu Limpoe Kab. Sidrap terbuat dari alat dan bahan yang umumnya banyak dijumpai pada industri mebel lemari dan kursi yang bahan utamanya terbuat dari papan dan balok.
2. Alat musik *tekaton* memiliki perawatan yang khusus dibandingkan alat-alat musik lain pada umumnya, mulai dari suhu yang khusus, kain lap yang digunakan untuk alat musik ini, hingga waktu penalaan ulang bilah-bilah *tekaton*

B. SARAN

1. Alat musik yang ada di Sulawesi Selatan khususnya alat musik *tekaton* hendaknya bisa di data dan di publikasikan oleh pihak terkait khususnya pemerintah agar dikenal oleh seluruh lapisan masyarakat.
2. Institusi yang memiliki keilmuan dibidang kesenian, hendaknya memberikan pengetahuan yang komplit untuk seluruh data alat musik yang ada di Sulawesi Selatan khususnya.

DAFTAR PUSTAKA

Sumber Tercetak

- Adi, Ramadhan. 2012. *Mengenal Seni Musik Tradisional* Bandung. Wacana GeloraCipta.
- Agustina, Risa. 2010. *Kamus Ilmiah Populer*. Surabaya. Serba Jaya.
- Banoe, Pono 2003. *Kamus Musik*. Yogyakarta. Kanisius.
- Djohan, 2010. *Respon emosi musikal*. Bandung. CV Lubuk Agung
- Gunawan, Imam. 2013. *Metode Penelitian Kualitatif Teori dan Praktek*. Jakarta. Bumi Aksara
- Hardjana, Suka. 1983. *Estetika Musik*. Jakarta. Departemen Pendidikan dan Kebudayaan.
- Hendarto, Sri. 2011. *Organologi dan akustika I dan II*. Bandung. Lubuk Agung.
- Kodijat, Latifah. 1983. *Istilah-istilah musik*. Jakarta. Djambatan.
- Patudung, C.S. 1991. *Teori musik I*. Yogyakarta : Isi Yogyakarta
- Purwidodo. 1983. *Sejarah Musik*. Jakarta. Direktorat Jendral Pendidikan Dasar dan Menengah.
- Rohidi, Rohendi. 2011. *Metodologi Penelitian Seni*. Semarang. Cipta Prima Nusantara Semarang
- Soeharto, M. 1986. *Pelajaran Seni Musik untuk SLTP*. Jakarta. PT.Grasindo.
- Susantina, Sukatmi. 2004. *Nada-Nada Radikal Pembicaraan Para Filsuf Tentang Musik*. Jogjakarta. Panta Rhei Books.
- Susetyo, Bagus, dkk. 1999. *Perkembangan Kesenian di Sulawesi Selatan Sebuah Catatan Seminar*. Ujung Pandang. Dewan Kesenian Sulawesi Selatan.
- Wahid, Kahar. Pangeran Paita Y. 2013. *Apresiasi Seni*. Makassar. Prince Publishing.

Sumber Tidak Tercetak

<http://www.kajianpustaka.com/2015/09/pengertian-tujuan-tolak-ukur-gagasan.html?m=1>.

<http://www.sribd.com.pelestarian>.

<http://www.masgungun.blogspot.co.id/2011/03/teori-pemeliharaan.html?m=1>.

<http://www.kbbi.web.id>.



KEMENTERIAN RISET, TEKNOLOGI DAN PENDIDIKAN TINGGI

UNIVERSITAS NEGERI MAKASSAR

FAKULTAS SENI DAN DESAIN

Alamat: Kampus FSD UNM Jl. Dg. Tata Parangtambung Telp. 888524

USULAN JUDUL PENELITIAN

1. Nama Mahasiswa : Ady Asri Hasan
2. No. Induk Mahasiswa : 1282041053
3. Program Studi : Pendidikan Seni dan Desain
4. Tempat/Tanggal Lahir : Baru 26 September 1984
5. Judul yang diajukan :
 - 5.1. Tinjauan Organologi : Alat Musik Tekanan Ciptaan Karsin Kati
 - 5.2. Pengaruh Keberadaan Sanggar Seni Collia penjaja Terhadap Minat Berkesenian Siswa di Kec. Baru
 - 5.3. Tekanan : Kreativitas Perkembangan alat Musik Tradisional Tennong

Disetujui Oleh:
Penasihat Akademik,

Khaeruddin S. Sn. M. Pd
NIP. 19730608 2006 041 002

Makassar, 12-01-2016
Mahasiswa yang bersangkutan,

Ady Asri Hasan
NIM. 1282041053

PERSETUJUAN PIMPINAN PROGRAM STUDI

1. Judul yang disetujui:
Tekanan : Kreativitas Perkembangan alat musik Tradisional Tennong
2. Pembimbing yang ditugasi:
 - 2.1. Khaeruddin S. Sn. M. Pd
 - 2.2. Hamrin Samad S. Pd. M. Sn

Rangkapan:

1. Ketua Program Studi
2. Penasihat Akademik

Makassar, 5 Februari 2016
Ketua Program Studi,
Dr. Hj. Hengkiyatim M. Pd
NIP. 19611103 1989 032 001



KEMENTERIAN RISET, TEKNOLOGI DAN PENDIDIKAN TINGGI
UNIVERSITAS NEGERI MAKASSAR
FAKULTAS SENI DAN DESAIN

Alamat: Kampus FSD UNM Parangtambung Jalan Mallengkeri, Makassar 90224
Email: fsd@unm.ac.id

Makassar, 9 Februari 2016

Nomor : 463/UN36.21/PP/2016

Lamp. : -

Hal. : Permohonan Pembimbing/Konsultan Skripsi

Yth. : 1. Khaeruddin, S.Sn., M.Pd
2. Hamrin Samad, S.Pd., M.Sn

Di
Makassar

Dengan hormat,

Kami mengharapkan kesediaan Ibu/Bapak kiranya berkenan menjadi pembimbing /konsultan skripsi dari mahasiswa:

Nama : Ady Asri Hasan
Stambuk : 1282041053
Program Studi : Pendidikan Sendratasik
Judul Skripsi : Tekaton : Kreatifitas Perkembangan Alat Musik Tradisional Tennong
(Studi Kasus CV. Citra Karsindo).

Atas kesediaan Ibu/Bapak, kami ucapkan terima kasih.

Ketua Program Studi,

Dr. Hj. Heriyat Yatim, M.Pd
NIP. 19611103 198903 2 001

*Coret yang tidak perlu

Tanda tangan

1. Khaeruddin, S.Sn., M.Pd

Bersedia / Tidak bersedia* (.....)

2. Hamrin Samad, S.Pd., M.Sn

Bersedia / Tidak bersedia* (.....)



KEMENTERIAN RISET, TEKNOLOGI DAN PENDIDIKAN TINGGI
UNIVERSITAS NEGERI MAKASSAR
FAKULTAS SENI DAN DESAIN
Alamat: Kampus FSD UNM Parangtambung Jalan Mallengkeri, Makassar 90224
Email: fsd@unm.ac.id

**KEPUTUSAN
DEKAN FAKULTAS SENI DAN DESAIN**

Nomor : 1934/UN36.21/HK/2017

Tentang

PENGANGKATAN KOMISI PEMBIMBING

ADY ASRI HASAN

Program Studi Pendidikan Sendratasik

DEKAN FAKULTAS SENI DAN DESAIN

- Membaca : Permohonan Pengesahan Susunan Komisi Pembimbing bagi Mahasiswa.
- Menimbang : a. Bahwa untuk memperlancar Penulisan Skripsi bagi mahasiswa yang akan menyelesaikan studinya maka dianggap perlu mengangkat Komisi Pembimbing.
b. Bahwa maksud tersebut pada sub a di atas, perlu menerbitkan Surat Keputusannya.
- Mengingat : 1. UUD 1945 Pasal 4 ayat (1)
2. Undang-undang Nomor 2 Tahun 1989
3. Peraturan Pemerintah Nomor 44 Tahun 1974
4. Peraturan Pemerintah Nomor 60 Tahun 1999
5. Keputusan Presiden Nomor 93 Tahun 1999

MEMUTUSKAN

- Menetapkan :
- Pertama : Mahasiswa yang namanya **Ady Asri Hasan / NIM 1282041053** Program Studi Pendidikan Sendratasik, telah memenuhi semua persyaratan pengajuan rencana skripsi dengan judul: **Tekaton : Kreativitas Perkembangan Alat Musik Tradisional Tennong (Sudi Kasus CV. Citra Karsindo)**
- Kedua : Susunan Komisi Pembimbing Mahasiswa tersebut terdiri dari:
1. Khaeruddin, S.Sn., M.Pd (Pembimbing I)
2. Hamrin Samad, S.Pd., M.Sn (Pembimbing II)
- Ketiga : Keputusan ini mulai berlaku sejak tanggal ditetapkannya.
- Keempat : Apabila di kemudian hari ternyata terdapat kekeliruan dalam penetapan ini dapat diperbaiki sebagaimana mestinya.

Ditetapkan di Makassar
Pada tanggal : 16 Oktober 2017
Dekan

Dr. Sukarman B, M.Sn
NIP. 196608111992031005
No. Surat Kuasa : 1863/UN36.21/DK/2017

Tembusan:

1. Rektor Universitas Negeri Makassar
2. Ketua Prodi Sendratasik
3. Penaschat Akademik Mahasiswa yang bersangkutan
4. Pembimbing I
5. Pembimbing II
6. Kasubag Pendidikan FSD UNM



KEMENTERIAN RISET, TEKNOLOGI, DAN PENDIDIKAN TINGGI
UNIVERSITAS NEGERI MAKASSAR
FAKULTAS SENI DAN DESAIN

Alamat: Kampus FSD UNM Parangtambung Jalan Mallengkeri, Makassar 90224
Email: fsd@unm.ac.id

Makassar, 9 November 2016

Nomor : 3012/UN36.21.2/PP/2016
Lampiran : 1 (satu) Eksamplar Proposal
Perihal : Ujian Proposal
Yth.:
1. Dr. Hj. Heriyati Yatim, M.Pd
2. Khaeruddin, S.Sn., M.Pd
3. Hamrin Samad, S.Pd., M.Sn
4. Drs. Sukasman, M.Hum

di Makassar

Dengan hormat, kami mengundang Saudara untuk menguji Mahasiswa Prodi Pend. Sendratasik

No	Nama Mahasiswa / NIM	Panitia Ujian
1.	Ady Asri Hasan 1282041053	1. Ketua : Dr. Hj. Heriyati Yatim, M.Pd
		2. Pembimbing 1 : Khaeruddin, S.Sn., M.Pd
		3. Pembimbing 2 : Hamrin Samad, S.Pd., M.Sn
		4. Penguji 1 : Drs. Sukasman, M.Hum

Yang akan dilaksanakan Insya Allah :

Hari / tanggal : Jum'at, 11 November 2016
Waktu : 08.30 Wita 11.00
Tempat : Ruang Rapat FSD
Judul : Tekaton Sebuah Perkembangan Alat Musik Tradisional Tennong (Kajian
Organdagi Studi Kasus CV. Citra Karsindo).

Atas perhatian dan kerjasama Saudara diucapkan terima kasih.

Ketua Panitia
Prodi pend. Sendratasik

Dr. Hj. Heriyati Yatim, M.Pd
NIP 19611103 198903 2 001



KEMENTERIAN RISET, TEKNOLOGI, DAN PENDIDIKAN TINGGI
UNIVERSITAS NEGERI MAKASSAR
FAKULTAS SENI DAN DESAIN

Alamat: Kampus FSD UNM Parangtambung Jalan Mallengkeri, Makassar 90224
Email: fsd@unm.ac.id

Makassar, 22 November 2016

Nomor : 3090/UN36.21/LT/2016
Lamp. : 1 (satu) Eks. Proposal
Hal : Permohonan Izin Mengadakan Penelitian

Yth. Gubernur Prov. Sulawesi Selatan
c.q. Kepala UPT P2T BKMPD Prov. Sulawesi Selatan .
Di
Makassar

Dengan hormat, disampaikan kepada Bapak bahwa dalam rangka penyelesaian studi Mahasiswa Program Strata Satu (S1) Fakultas Seni dan Desain Universitas Negeri Makassar :

Nama : **Ady Asri Hasan**
NIM : 1282041053
Program Studi : Pendidikan Sendratasik

Kami mohon mahasiswa tersebut diizinkan untuk mengadakan penelitian di Sidrap.
Untuk memperoleh data penelitian yang berjudul :

Tekaton Suatu Kajian Organologi Produksi CV. Citra Karsindo.

Atas bantuan dan kerjasama yang baik diucapkan terima kasih.

a.n. Dekan
Pembantu Dekan I,

Drs. Sukarnan B, M.Sn
NIP 19660811 199203 1 005

Tembusan :

1. Ketua Program Studi Pend. Sendratasik
2. Mahasiswa yang bersangkutan



120161914216075

PEMERINTAH PROVINSI SULAWESI SELATAN
BADAN KOORDINASI PENANAMAN MODAL DAERAH
UNIT PELAKSANA TEKNIS - PELAYANAN PERIZINAN TERPADU
(UPT - P2T)

Nomor : 15643/S.01P/P2T/12/2016
Lampiran :
Perihal : Izin Penelitian

Kepada Yth.
Bupati Sidrap

di-
Tempat

Berdasarkan surat Dekan Fak. Seni dan Desain UNM Makassar Nomor : 3090/UN36.21/LT/2016 tanggal 22 November 2016 perihal tersebut diatas, mahasiswa/peneliti dibawah ini:

Nama : **ADY ASRI HASAN**
Nomor Pokok : 1282041053
Program Studi : Pend. Sestratasik
Pekerjaan/Lembaga : Mahasiswa(S1)
Alamat : Kampus FSD UNM Parangtambung, Makassar

Bermaksud untuk melakukan penelitian di daerah/kantor saudara dalam rangka penyusunan Skripsi, dengan judul :

" TEKATON SUATU KAJIAN ORGANOLOGI PRODUKSI CV. CITRA KARSINDO "

Yang akan dilaksanakan dari : Tgl. **21 s/d 28 Desember 2016**

Sehubungan dengan hal tersebut diatas, pada prinsipnya kami *menyetujui* kegiatan dimaksud dengan ketentuan yang tertera di belakang surat izin penelitian.

Demikian Surat Keterangan ini diberikan agar dipergunakan sebagaimana mestinya.

Diterbitkan di Makassar
Pada tanggal : 19 Desember 2016

A.n. GUBERNUR SULAWESI SELATAN
KEPALA BADAN KOORDINASI PENANAMAN MODAL DAERAH
PROVINSI SULAWESI SELATAN
Selaku Administrator Pelayanan Perizinan Terpadu



A. M. YAMIN, SE., MS.
Pangkat : Pembina Utama Madya
Nip : 19610513 199002 1 002

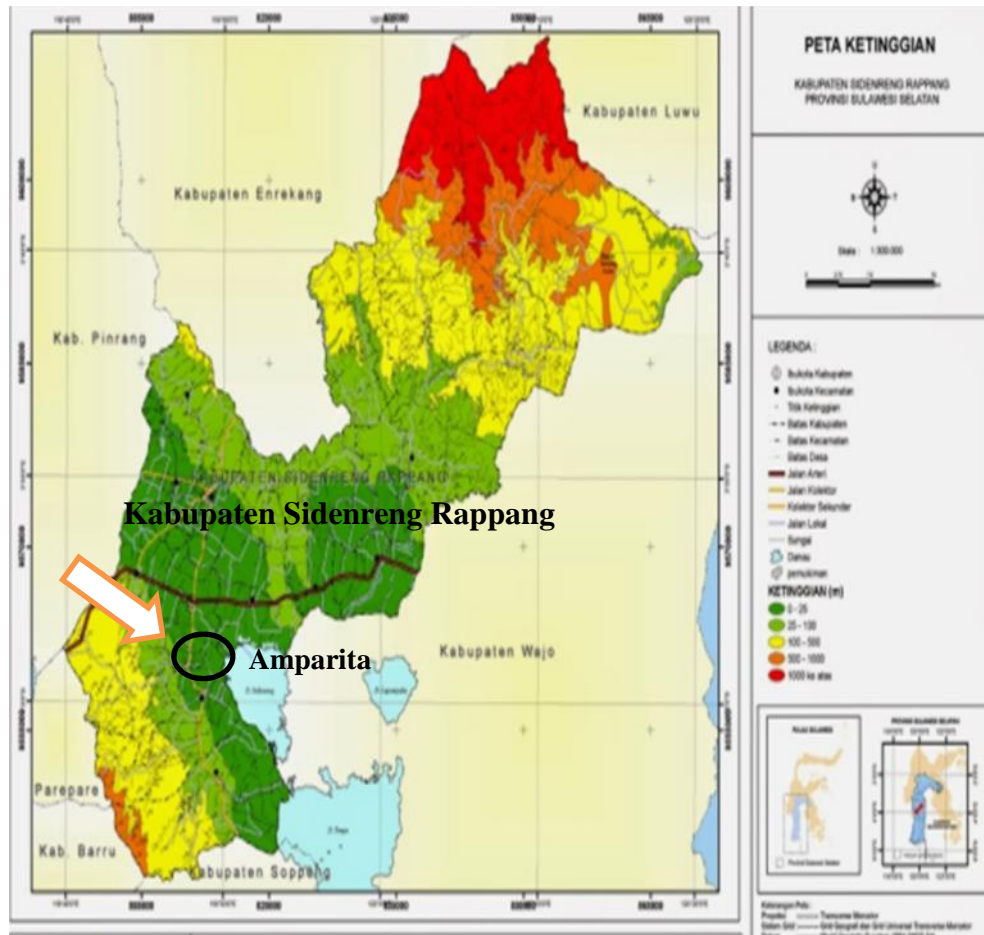
Tembusan Yth
1. Dekan Fak. Seni dan Desain UNM Makassar di Makassar;
2. Peringgal.



LAMPIRAN - LAMPIRAN

Lampiran I

PETA LOKASI PENELITIAN



Lampiran 2



Karsin Kati : Narasumber I penelitian
(*Dokumentasi Ady Asri Hasan, 24 November 2016 di Kantor Dinas Pariwisata Provinsi Sulawesi Selatan, Iphone 5G*).



Nur Syam : Narasumber II penelitian
(*Dokumentasi Ady Asri Hasan, 16 Desember 2016 di Rumah
Produksi Cv. Citra Karsindo, Iphone 5G*).

Lampiran 3



Rumah Produksi Cv. Citra Karsindo

*(Dokumentasi Ady Asri Hasan, 16 Desember 2016 di Rumah Produksi
Cv. Citra Karsindo, Iphone 5G).*

Lampiran 4



Meja Potong : Ruangan Kerja Cv. Cita Karsindo
(Dokumentasi Ady Asri Hasan, 14 Desember 2016 di Rumah
Produksi Cv. Citra Karsindo, Iphone 5G).



Lemari Cat dan Tinta Sablon : Ruangan Kerja Cv. Cita Karsindo
(Dokumentasi Ady Asri Hasan, 14 Desember 2016 di Rumah
Produksi Cv. Citra Karsindo, Iphone 5G).



Mesin Ketam dan Ketam Manual : Ruangan Kerja Cv. Cita Karsindo
(*Dokumentasi Ady Asri Hasan, 14 Desember 2016 di Rumah
Produksi Cv. Citra Karsindo, Iphone 5G).*



Tabung dan Mesin Kompresor Udara : Ruangan Kerja Cv. Cita Karsindo
(*Dokumentasi Ady Asri Hasan, 14 Desember 2016 di Rumah
Produksi Cv. Citra Karsindo, Iphone 5G).*

Lampiran 5



Alat musik *Tekaton* yang menjadi objek penelitian
(*Dokumentasi Ady Asri Hasan, 16 Desember 2016 di Rumah
Produksi Cv. Citra Karsindo, Iphone 5G*).



***Tuts Tekaton* yang merupakan sumber bunyi objek penelitian**
(*Dokumentasi Ady Asri Hasan, 15 Desember 2016 di Rumah
Produksi Cv. Citra Karsindo, Iphone 5G*).



Kotak box sebagai tempat menyimpan tuts dan stick tekaton
(Dokumentasi Ady Asri Hasan, 16 Desember 2016 di Rumah
Produksi Cv. Citra Karsindo, Iphone 5G).



Proses Penghalusan Tuts tekaton oleh penulis
(Dokumentasi Ady Asri Hasan, 15 Desember 2016 di Rumah
Produksi Cv. Citra Karsindo, Iphone 5G).



Wawancara penulis dengan Karsin kati
(Dokumentasi Ady Asri Hasan, 24 November 2016 di Kantor Dinas Pariwisata Provinsi Sulawesi Selatan, Iphone 5G).



Foto bersama penulis dengan Nur syam
(Dokumentasi Ady Asri Hasan, 16 Desember 2016 di Rumah Produksi Cv. Cirta Karsindo, Iphone 5G).



Jalan Poros Amparita Kabupaten Sidrap
(*Dokumentasi Ady Asri Hasan, 14 Desember 2016 di Amparita
Kabupaten Sidrap, Iphone 5G*).



Kantor Lurah Amparita Kabupaten Sidrap
(*Dokumentasi Ady Asri Hasan, 14 Desember 2016 di Amparita
Kabupaten Sidrap, Iphone 5G*).

RIWAYAT HIDUP



Ady Asri Hasan, Lahir di Barru pada tanggal 26 September 1994, merupakan anak pertama dari tiga bersaudara dari pasangan Drs. Hasan Basri dan Sahriah Damis, S.Pd. Pada Tahun 1999 penulis memulai jenjang pendidikannya di TK idhata Sumpang Binangae Barru. Kemudian melanjutkan ketingkat sekolah dasar di SDN 3

Sumpang Binangae Barru pada tahun 2000 dan tamat pada tahun 2006. Pada tahun yang sama penulis melanjutkan pendidikan ke tingkat SMP di SMP NEG. 1 Barru dan tamat pada tahun 2009. Dari tahun 2009 hingga tahun 2012 penulis melanjutkan pendidikannya di SMA NEG.1 Barru. Di tahun 2012 penulis melanjutkan pendidikan ke tingkat perguruan tinggi di Universitas Negeri Makassar pada Program Studi Pendidikan Sendratasik Fakultas Seni dan Desain. Penulis aktif pada kegiatan intra dan ekstra kampus seperti menjadi Bendahara di BKMf DE ART STUDIO FSD UNM pada masa periode 2015-2016. Penulis juga aktif pada berbagai bentuk kegiatan kesenian baik didalam dan diluar kampus. Penulis berhasil menyelesaikan studi di Universitas Negeri Makassar Fakultas Seni Dan desain Program Studi Pendidikan Sendratasik dengan judul skripsi : **Tekaton Suatu Kajian Organologi Produksi Cv. Citra Karsindo.**